

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b>	i
<b>HALAMAN PENGESAHAN</b>	ii
<b>HALAMAN PERNYATAAN</b>	iii
<b>NASKAH SOAL TUGAS AKHIR</b>	iv
<b>HALAMAN PERSEMBAHAN</b>	v
<b>KATA PENGANTAR</b>	vii
<b>UCAPAN TERIMA KASIH</b>	viii
<b>DAFTAR ISI</b>	xi
<b>DAFTAR GAMBAR</b>	xiv
<b>DAFTAR TABEL</b>	xv
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b>	xvii
<b>DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN</b>	xix
<b>INTISARI</b>	xx
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Perumusan Masalah	1
1.3. Asumsi dan Batasan Masalah	3
1.4. Tujuan Perancangan	4
1.5. Manfaat Perancangan	5
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	4
2.1. Sistem Produksi Toyota	9
2.1.1. Sistem Tarik ( <i>Pull System</i> )	10
2.1.2. Dasar-dasar Sistem Produksi Toyota	10
2.2. Kanban	17
2.2.1. Sistem Kanban	19
2.2.2. Peraturan Kanban	20
	xi

---

2.2.3.	Penentuan Jumlah Kartu Kanban	20
2.2.4.	Sirkulasi Kanban	22
2.3.	Sistem <i>Supply</i> Internal Terintegrasi dengan Kanban	23
2.3.1.	<i>Supermarkets</i>	24
2.3.2	<i>Water beetles</i>	25
2.3.1.	<i>Milk Runs</i>	26
 <b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN</b>		 28
3.1.	Obyek Perancangan	28
3.1.1.	Sejarah Singkat Perusahaan	28
3.1.2.	Proses Produksi	30
3.1.3.	Spesifikasi Komponen	35
3.1.4.	Tata Letak Pabrik	35
3.1.5.	Sistem Produksi	35
3.1.6.	Sistem <i>Supply Parts/Material/Komponen</i>	39
3.2.	Tahapan Perancangan	42
3.2.1.	Diagram Alir Perancangan	42
3.2.2.	Pengumpulan Data	42
3.2.3.	Perancangan dan Pengembangan Jalur <i>Supply</i> dan <i>Supply Pattern</i>	43
3.2.4.	Perancangan Kebutuhan <i>Manpower</i> dan <i>Equipment</i>	50
3.2.5.	Perancangan Sistem Kanban dan Perhitungan Populasi Kanban	51
3.2.6.	Analisis dan Pembahasan	52
3.2.7.	Penarikan Kesimpulan	52
 <b>BAB IV PERANCANGAN SISTEM</b>		 53
4.1.	Sistem <i>Supply</i> Internal untuk <i>Assembly Line (Internal Milk Runs)</i>	42
4.1.1.	Perancangan dan Pengembangan Jalur <i>Supply</i> dan <i>Supply Pattern</i>	54
4.1.2.	Perancangan Kebutuhan <i>Manpower</i> dan <i>Equipment</i>	67

4.1.3. Perancangan Sistem Kanban dan Perhitungan Populasi Kanban	72
4.1.4. Langkah-langkah Implementasi Perancangan Sistem <i>Supply Internal</i>	77
4.2. Sistem <i>Supply</i> Eksternal ( <i>External Milk Runs</i> )	79
4.2.1. Perancangan dan Pengembangan Jalur Supply dan Supply Pattern	80
4.2.2. Perancangan Kebutuhan <i>Manpower</i> dan <i>Equipment</i>	84
4.2.3. Perancangan Sistem Kanban dan Perhitungan Populasi Kanban	86
4.2.4. Langkah-langkah Implementasi Perancangan Sistem <i>Supply Internal</i>	92
<b>BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN</b>	94
5.1. Analisis Perancangan	94
5.1.1. Gambaran umum dari <i>existing supply system</i>	94
5.1.2. Perbandingan Waktu Siklus <i>Supply</i> yang Ditempuh, Jumlah Unit Ter- <i>supply</i> dan <i>Safety Stock</i> tiap Siklus <i>Supply</i>	95
5.1.3. Perbandingan Jumlah Kanban yang Beredar untuk memenuhi Kebutuhan Produksi	99
5.2. Pembahasan	102
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN</b>	
6.1. Kesimpulan	104
6.2. Saran	104
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	106
<b>LAMPIRAN</b>	