

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xvi
INTISARI	xviii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	3
1.3. Batasan Masalah	3
1.4. Tujuan Penelitian	4
1.5. Manfaat Penelitian	4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1. Sistem Produksi	5
2.2. <i>Toyota Production System (TPS)</i>	6
2.3. Konsep Memperpendek Waktu Pemesanan Produksi (<i>Lead Time</i>)	7
2.4. <i>Tei-tei Pattern</i>	8
2.4.1. Sistem pengendalian persediaan	8
2.4.2. <i>Tei-tei Setting Pattern</i> pada <i>Tei-tei Post</i>	9



2.5.	<i>Kanban</i>	10
2.5.1.	Kartu <i>Kanban</i>	10
2.5.2.	Sistem <i>Kanban</i>	10
2.5.3.	Aturan <i>Kanban</i>	10
2.5.4.	Penentuan Jumlah Kartu <i>Kanban</i>	12
2.5.5.	Pengukuran Waktu Tunggu Produksi Menggunakan <i>Kanban</i>	15
2.6.	Metode Six Sigma	15
2.6.1.	<i>Define</i>	16
2.6.2.	<i>Measure</i>	16
2.6.3.	<i>Analyze</i>	17
2.6.4.	<i>Improve</i>	17
2.6.5.	<i>Control</i>	18
2.7.	Pengujian <i>Hipotesis Statistik</i>	18
2.7.1.	Uji <i>t</i> -Pasangan untuk Populasi Saling Bergantung	18

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1.	Obyek Penelitian	21
3.2.	Pengambilan Data	23
3.3.	Tahapan Penelitian	25

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	<i>Define</i>	30
4.1.1.	Diagram Alir Proses Produksi <i>Plastic Injection</i>	30
4.1.2.	Diagram Aliran <i>Kanban PI</i>	31
4.2	<i>Measure</i>	32
4.2.1.	Perhitungan <i>Lead Time</i> Produksi	32
4.2.2.	Waktu Siklus <i>Kanban</i> Aktual	33
4.2.3.	Jumlah <i>Kanban</i> Beredar <i>PI</i>	33
4.2.4.	Tingkat Persediaan (<i>Stock Level</i>) <i>PI</i>	34



4.3	<i>Analyze</i>	36
4.3.1	Pemilihan Penyebab Masalah yang Diselesaikan	36
4.3.2	Alternatif Penyelesaian Masalah	37
4.3.3	Penentuan Solusi untuk Pemecahan Permasalahan	38
4.3.4	<i>Cause and Effect Diagram (Fish Bone)</i>	38
4.4	<i>Improve</i>	39
4.4.1	Perencanaan Aktivitas Perbaikan	39
4.4.2	Perhitungan <i>Lead Time</i> Setelah Aktivitas Perbaikan.	39
4.4.3	Perhitungan Jumlah <i>Kanban</i> Beredar	40
4.4.4	Perubahan <i>Level Stock</i>	42
4.5	<i>Control</i>	43
4.5.1	<i>Visual Control Collecting Kanban</i>	43
4.5.2	<i>Visual Control</i> Pengiriman Barang ke Gudang	44
4.5.3	<i>Tei-Tei Pattern</i>	44
4.5.4	<i>Work Instrucion</i>	46
BAB V PENUTUP		
5.1	Kesimpulan	47
5.2	Saran	48
DAFTAR PUSTAKA		49