



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv

BAB I PENDAHULUAN

1.1.	Latar Belakang Masalah	1
1.2.	Rumusan Masalah	2
1.3.	Asumsi dan Batasan Masalah	5
1.4.	Tujuan Penelitian	5
1.5.	Manfaat Penelitian	6
	1.5.1. Bagi perusahaan	6
	1.5.2. Bagi mahasiswa	6
	1.5.3. Bagi ilmu pengetahuan	7

BAB II LANDASAN TEORI

2.1.	Sistem Produksi Toyota	8
2.2.	<i>Seven Wastes (Muda)</i>	9
2.3.	Empat Belas (14) Prinsip Toyota Way	11
2.4.	Sistem Tarik (<i>Pull System</i>) vs Sistem Dorong (<i>Push System</i>)	12

2.5.	Sistem Kanban	13
2.6.	<i>Tak Time</i> , <i>Cycle Time</i> , dan <i>Lead time</i>	15
2.7.	<i>Material Information Flow Chart (MIFC)</i>	16
2.8.	<i>Heijunka</i> (Meratakan Produksi)	16

BAB III METODE PENELITIAN

3.1.	Objek Penelitian	18
3.1.1.	Variabel dependen dan variabel independen	18
3.1.2.	Alat pengambilan data	19
3.1.3.	Cara pengukuran lead time	19
3.1.4.	Profil singkat perusahaan	20
3.2.	Metode Pengumpulan Data	22
3.2.1.	Data primer	23
3.2.2.	Data sekunder	23
3.3.	Diagram Alir Penelitian	24
3.4.	Pembuatan <i>MIFC</i> Target dan <i>Previous</i>	24
3.5.	Perhitungan <i>Previous Lead Time</i> dan Target	24
3.6.	Perancangan Pola Produksi dan Perbaikan (<i>Improvement</i>) Lainnya	26
3.6.1.	Perancangan pola produksi	26
3.6.1.1.	Heijunka post	26
3.6.1.2.	Chute	26
3.6.2.	Perbaikan (<i>improvement</i>) lainnya	26
3.7.	Pembuatan <i>MIFC</i> Setelah Perbaikan	27
3.8.	Perhitungan <i>Lead Time</i> Setelah Perbaikan	27
3.9.	Milestone / Target	27

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1.	Evaluasi Sistem <i>Schedule</i> dan Penerapan Sistem Tarik pada Area <i>Seat</i>
------	--

	<i>Bottom</i>	29
	4.1.1. Evaluasi sistem <i>schedule</i>	29
	4.1.2. Penerapan sistem tarik pada area <i>seat bottom</i>	31
4.2.	Pembuatan <i>Previous Material Information Flow Chart</i> dan Target	35
4.3.	Perhitungan <i>Previous Lead Time</i> dan <i>Lead Time</i> Target	36
	4.3.1. Perhitungan <i>previous lead time</i>	36
	4.3.2. Perhitungan <i>lead time</i> target	38
4.4.	Perancangan Pola Produksi	39
	4.4.1. Perancangan pola produksi <i>heijunka post</i>	39
	4.4.2. Perancangan pola produksi <i>chute</i>	41
4.5.	Perbaikan (<i>Improvement</i>) Lainnya	42
	4.5.1. Pembuatan sistem FIFO pada area <i>foam</i>	43
	4.5.2. Pembuatan sistem FIFO pada area <i>plate</i>	43
	4.5.3. Penurunan tingkat persediaan pada <i>AP 25</i>	44
4.6.	Pembuatan <i>Material Information Flow Chart</i> Setelah Perbaikan	46
4.7.	Perhitungan <i>Lead Time</i> Setelah Perbaikan	46
4.8.	Pembuatan Standar Kerja, Alat Pelindung Diri (APD), dan <i>Safety Map Area</i> (SMA)	49
 BAB V PENUTUP		
5.1.	Kesimpulan	50
5.2.	Saran	50
 DAFTAR PUSTAKA		51