

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	2
1.3. Asumsi dan Batasan Masalah	2
1.4. Tujuan Penelitian	3
1.3 Manfaat Penelitian	4
1.3.1 Bagi Perusahaan	4
1.3.2 Bagi Mahasiswa	4
1.3.3 Bagi Ilmu Pengetahuan	5

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Penentuan <i>Lot Size</i> Produksi Optimal	6
2.2. Kanban dan Perhitungannya	8



BAB III LANDASAN TEORI

3.1. Persediaan	11
3.1.1. Definisi Persediaan	11
3.1.2. Klasifikasi Persediaan	12
3.1.3. Pengendalian Produksi dan Persediaan	13
3.1.4. Biaya Persediaan	15
3.2. Sistem Produksi Toyota (<i>Toyota Production System</i>)	16
3.2.1. Konsep Sistem Produksi Toyota.....	16
3.2.2. <i>Seven Wastes</i> (Muda)	17
3.2.3. Sistem Tarik (<i>Pull System</i>) vs Dorong (<i>Push System</i>)	19
3.2.4. Sistem Kanban	19
3.3. Perhitungan Jumlah Kanban Beredar	21

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN

4.1 Objek Penelitian	26
4.2 Diagram Alir Penelitian	26
4.3 Metode Pengumpulan Data	26
4.3.1 Data Primer	27
4.3.2 Data Sekunder	27
4.3.2.1 Data Spesifikasi Mesin	27
4.3.2.2 Data Spesifikasi Part	27
4.3.2.3 Data <i>Purchase Order</i> (PO)	29
4.3.2.4 Data <i>Purchase Indirect Requesition</i> (PIR)	29
4.3.2.5 <i>Bill of Material</i>	29
4.3.2.6 Data <i>cycle time</i> (CT) dan <i>unit production hours</i> (UPH) .	29
4.3.2.7 Rekapitulasi hasil produksi	30
4.3.2.8 Data <i>line stop</i>	29
4.3.2.9 Data <i>dandory</i>	30
4.3.2.10 Data jumlah persediaan harian	30
4.3.2.11 Data rekapitulasi pengiriman	30
4.4 Pengelompokan <i>Part</i> Berdasarkan Analisa FSN	30



UNIVERSITAS
GADJAH MADA

ANALISIS STUDI WAKTU DAN GERAKAN DALAM PEMBUATAN STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

Rhama Aditya Putra, Prof. Ir. Jamasri, Ph.D., IPU., ASEAN Eng

Universitas Gadjah Mada, 2007 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

4.5 Pengelompokan Part Berdasarkan Sistem Pemesanan Produksi	31
4.6 Perhitungan <i>Lot Size</i> Produksi	32
4.7 Pembuatan Pola <i>Tei-tei Pattern Box</i>	33
4.8 Perhitungan Jumlah Kanban Beredar (<i>Kanban Issue</i>)	33
4.9 Perbaikan (<i>Improvement</i>) Lainnya	33
4.10 <i>Milestone/Target</i>	34
4.11 Perancangan Sistem <i>Updating</i> Kanban Beredar Bulanan	34
4.12 Uji Statistik	35
4.13 Penarikan Kesimpulan dan Dokumentasi Hasil	37

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1 Evaluasi Sistem Persediaan di Warehouse Area 3 dan 4	38
5.2 Identifikasi <i>Root Causes</i>	41
5.3 Pengelompokan <i>Fast-Moving Part</i>	45
5.4 Pengelompokan <i>Fixed Quantity</i> dan <i>Fixed Period</i>	46
5.5 Perhitungan <i>Lot Size</i> Produksi	50
5.6 Pembuatan Pola <i>Setting Tei-tei Pattern Box</i>	56
5.7 Perhitungan Jumlah Kanban Beredar	58
5.8 Perbaikan (<i>Improvement</i>) Lainnya	76
5.9 Tingkat Persediaan (<i>Inventory Level</i>) atau <i>Coverage Day</i>	76
5.10 Peningkatan Frekuensi <i>Set-up</i>	81
5.11 Perancangan Sistem <i>Updating</i> Kanban	83

BAB IV PENUTUP

6.1 Kesimpulan	85
6.2 Saran	86

Daftar Pustaka	87
----------------------	----