

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Naskah Soal Tugas Akhir	iii
Surat Pernyataan	iv
Intisari	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Gambar	ix
Daftar Tabel	x
Daftar Lampiran	xi

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian	4
1.5 Manfaat Penelitian	5

BAB II LANDASAN TEORI

2.1. Sistem Produksi Toyota (<i>Toyota Production System</i>)	8
2.1.1. Konsep sistem produksi toyota	8
2.1.2. Sistem Tarik (<i>pull system</i>) vs Dorong (<i>push system</i>)	9
2.1.3. Sistem kanban	9
2.1.4. <i>Collecting post</i>	11
2.1.5. <i>Heijunka post</i>	11
2.2. Alur Pengadaan Persediaan.	11
2.3. <i>Supplier Performance Report</i>	13
2.4. Uji Paired Comparation t-Test	15



3.1. Objek Penelitian	17
3.2. Data yang Dibutuhkan	17
3.3. Metode Pengumpulan data	18
3.4. Metodologi Penelitian	19
3.4.1. Pengumpulan data	19
3.4.2. Identifikasi <i>rootcause order</i> komponen yang memiliki lebih dari satu <i>supplier</i>	19
3.4.3. Identifikasi <i>rootcause</i> pada sistem penerimaan	21
3.4.4. <i>Supplier performance report</i>	22
3.4. Penarikan Kesimpulan dan Dokumentasi Hasil	22

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Identifikasi <i>Rootcause Order</i> Komponen yang Memiliki Lebih dari Satu <i>Supplier</i>	24
4.1.1. Perhitungan kanban beredar belum memperhatikan <i>quota</i> <i>supplier</i>	24
4.1.2. Belum Adanya Alat Bantu Visual	25
4.2. Identifikasi <i>Rootcause</i> pada Sistem Penerimaan	25
4.2.1. Jadwal kedatangan <i>supplier</i> hanya berdasarkan hari	30
4.2.2. Proses pada <i>quality control</i> tidak efisien	30
4.2.3. Tidak ada tempat yang disediakan untuk barang <i>loading/unloading</i> yang tetap	31
4.3. Tidak Adanya <i>Supplier Performance Report</i>	31
4.4. Perbaikan-Perbaikan yang Dilakukan	31
4.4.1. Perbaikan <i>order</i> untuk komponen yang memiliki lebih dari satu <i>supplier</i>	31
4.4.1.1 Perbaikan perhitungan kanban beredar	31
4.4.1.2 Pembuatan alat bantu visual	38
4.4.2 Perbaikan Pada Sistem Penerimaan	41

4.4.2.1. Membuat jadwal yang pasti untuk masing-masing <i>supplier</i> .	41
4.4.2.2. Memperbaiki proses pada <i>quality control</i> gudang <i>incoming</i>	43
4.4.2.3. Membuat rute kedatangan <i>supplier</i> agar proses menjadi lebih teratur	44
4.4.3. Merancang <i>supplier performance report</i>	44
 4.5. KESIMPULAN DAN HASIL	
4.5.1. <i>Order</i> komponen yang memiliki lebih dari satu <i>supplier</i>	47
4.5.2. Sistem penerimaan	47
4.5.2.1. Membuat jadwal yang pasti untuk masing-masing <i>supplier</i>	49
4.5.2.2. Proses pada <i>Quality Control</i> Gudang <i>Incoming</i>	49
4.5.3. <i>Supplier Performance Report</i>	49

BAB V PENUTUP

5.1. Kesimpulan	57
5.2. Saran	57

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN