

DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	
DAFTAR GAMBAR	
DAFTAR ISTILAH	
1 PENDAHULUAN	1
Latar Belakang	1
Perumusan Masalah	5
Tujuan Penelitian	5
Manfaat Penelitian	5
Ruang Lingkup Penelitian	5
2 TINJAUAN PUSTAKA	6
Just-In-Time (JIT)	6
Value Stream Mapping	10
Sistem Kanban	11
Pengurangan Setup Time	15
Heijunka	15
Kajian Penelitian Terdahulu	18
Kerangka Pemikiran Konseptual	20
3 METODE	22
Lokasi dan Waktu Penelitian	22
Metode Pengumpulan Data	22
Jenis dan Sumber Data	22
Pengolahan dan Analisis Data	22
4 HASIL DAN PEMBAHASAN	30
Pembuatan Value Stream Mapping	30
Pembuatan Heijunka	32
Perhitungan Populasi Production Instruction Kanban	36
Hasil Penerapan Sistem Kanban	38
Implikasi Manajerial	40
5 SIMPULAN DAN SARAN	41
Simpulan	41
Saran	41
DAFTAR PUSTAKA	42
RIWAYAT HIDUP	45

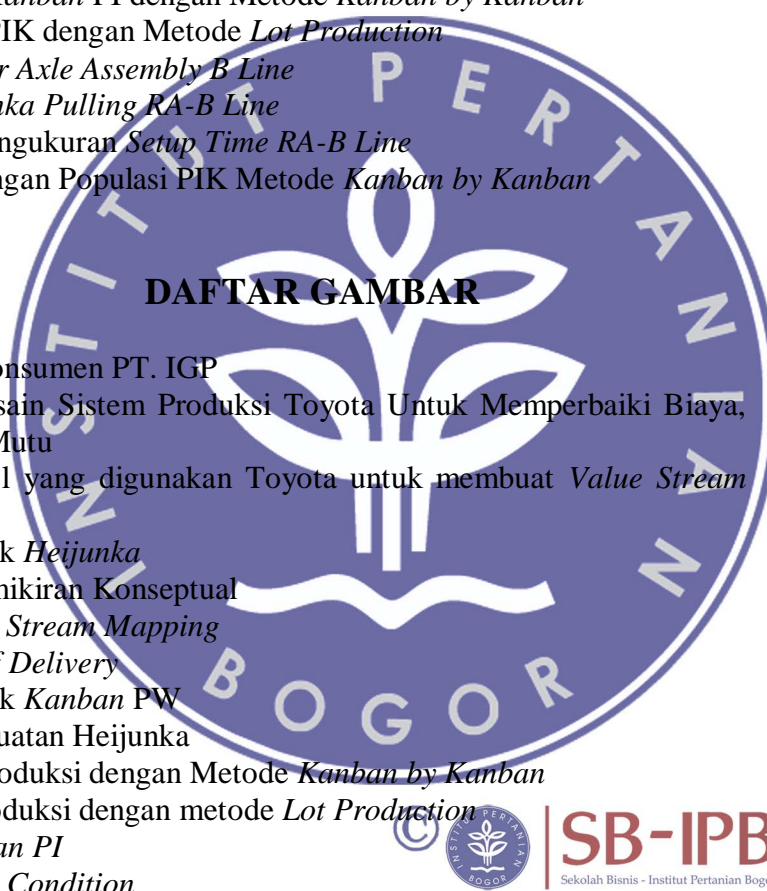


DAFTAR TABEL

1 Inventori FG Akhir Tahun <i>Rear Axle & Propeller Shaft</i>	2
2 Rencana Produksi <i>Rear Axle Assembly B-Line</i> Bulan Januari 2017	3
3 Data Manufacturing Control Point (MCP)	3
4 <i>Company Direction</i> Tahun 2017	3
5 Jenis Data Sekunder	22
6 Contoh Jam Keberangkatan Setiap Siklus Pengiriman	24
7 Siklus Pengiriman ke Customer	25
8 Kelipatan Persekutuan Siklus Pengiriman ke <i>Customer</i>	25
9 Contoh Pembuatan <i>Kanban Pattern</i>	26
10 Urutan Proses Berdasarkan Heijunka	27
11 Perhitungan <i>Kanban PI</i> dengan Metode <i>Kanban by Kanban</i>	28
12 Perhitungan PIK dengan Metode <i>Lot Production</i>	29
13 <i>Heijunka Rear Axle Assembly B Line</i>	34
14 Urutan <i>Heijunka Pulling RA-B Line</i>	35
15 Data Hasil Pengukuran <i>Setup Time RA-B Line</i>	36
16 Hasil Perhitungan Populasi PIK Metode <i>Kanban by Kanban</i>	37

DAFTAR GAMBAR

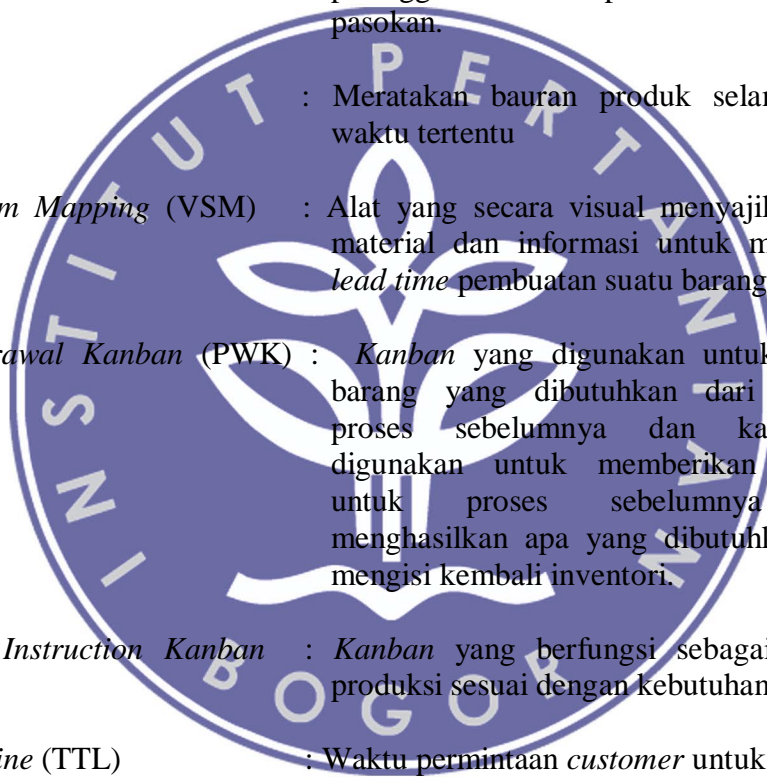
1 Komposisi Konsumen PT. IGP	1
2 Kerangka Desain Sistem Produksi Toyota Untuk Memperbaiki Biaya, Jumlah, dan Mutu	9
3 Simbol-simbol yang digunakan Toyota untuk membuat <i>Value Stream Mapping</i>	11
4 Contoh Bentuk <i>Heijunka</i>	18
5 Kerangka Pemikiran Konseptual	21
6 Contoh <i>Value Stream Mapping</i>	23
7 <i>Cycle Issue of Delivery</i>	24
8 Contoh Bentuk <i>Kanban PW</i>	24
9 Contoh Pembuatan Heijunka	26
10 VSM Area Produksi dengan Metode <i>Kanban by Kanban</i>	27
11 VSM area produksi dengan metode <i>Lot Production</i>	28
12 Contoh <i>Kanban PI</i>	29
13 VSM <i>Current Condition</i>	31
14 VSM <i>Target Condition</i>	31
15 Pembuatan VSM Metode <i>Kanban by Kanban</i>	37
16 Bentuk <i>Kanban PI IGP</i>	38
17 (a) <i>Finished Goods Inventory</i> (b) <i>Inventory Cost</i> (c) <i>Lead time</i>	39
18 (a) <i>Total Order</i> (b) <i>Direct Labour Cost</i>	40



SB-IPB
Sekolah Bisnis - Institut Pertanian Bogor

DAFTAR ISTILAH

<i>Lean</i>	: Sistem produksi yang ramping dengan tingkat persediaan yang kecil.
<i>Just-In-Time (JIT)</i>	: Memproduksi dan mensuplai barang tepat jumlah, tepat waktu, dan tepat barang.
<i>Kanban</i>	: Suatu alat sistem tarik berupa kartu atau metode pemberian tanda lainnya bagi pelanggan yang menunjukkan bahwa pelanggan sudah siap untuk mendapatkan pasokan.
<i>Heijunka</i>	: Meratakan bauran produk selama kurun waktu tertentu
<i>Value Stream Mapping (VSM)</i>	: Alat yang secara visual menyajikan aliran material dan informasi untuk mengetahui <i>lead time</i> pembuatan suatu barang.
<i>Part Withdrawal Kanban (PWK)</i>	: <i>Kanban</i> yang digunakan untuk menarik barang yang dibutuhkan dari inventori proses sebelumnya dan kartu PIK digunakan untuk memberikan instruksi untuk proses sebelumnya untuk menghasilkan apa yang dibutuhkan untuk mengisi kembali inventori.
<i>Production Instruction Kanban</i>	: <i>Kanban</i> yang berfungsi sebagai perintah produksi sesuai dengan kebutuhan
<i>Takt Time Line (TTL)</i>	: Waktu permintaan <i>customer</i> untuk setiap unitnya
<i>Actual Takt Time Line (ATTL)</i>	: Waktu permintaan <i>customer</i> untuk setiap unitnya yang dapat diikuti.
<i>Cycle Time (CT)</i>	: Waktu siklus yang diperlukan untuk membuat produk
<i>Lead Time (LT)</i>	: Total waktu untuk pembuatan produk
<i>Change Over / Setup Time</i>	: Waktu persiapan untuk pergantian model di lini produksi
<i>Lot Size</i>	: Ukuran lot produksi



<i>Cycle Issue</i>	: Siklus pengiriman ke setiap konsumen
<i>Kaizen</i>	: Tindakan perbaikan secara terus-menerus
<i>Seiri</i>	: Ringkas
<i>Seiton</i>	: Rapih
<i>Seiso</i>	: Resik
<i>Seiketsu</i>	: Rawat
<i>Shitsuke</i>	: Rajin
<i>Jidoka</i>	: Autonomasi
<i>Work in Process (WIP)</i>	: Jumlah inventori di dalam proses
<i>Genba</i>	: Pergi ke tempat atau lokasi di mana suatu permasalahan terjadi supaya dapat memastikan sendiri dan mengetahui lebih jelas mengenai permasalahan tersebut.

