

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
PENGESAHAN ORISINALITAS	iii
ABSTRACT.....	iv
ABSTRAK	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
DAFTAR ISTILAH	xv
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG.....	xviii
Bab I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah.....	5
I.3 Tujuan Penelitian.....	5
I.4 Batasan Penelitian	5
I.5 Manfaat Penelitian.....	6
I.6 Sistematika Penulisan.....	6
Bab II Landasan Teori	8
II.1 Sejarah Perkembangan Lean Manufacturing.....	8
II.2 Lean Thinking	9
II.2.1 Mendefinisikan Nilai.....	10
II.2.2 Mengidentifikasi <i>Value Stream</i>	11
II.2.3 Proses yang mengalir secara kontinu (Continuous Flow).....	14

II.2.4	Sistem Produksi Tarik (<i>Pull Production</i>).....	14
II.2.5	<i>Continous Improvement</i>	16
II.3	Toyota Production System (TPS).....	16
II.3.1	Model 4P (Problem Solving, People and Partners, Process and Philosophy)	18
II.3.2	TPS House.....	19
II.3.3	14 Prinsip Toyota Way.....	20
II.4	Metode dan Tools Lean Manufacturing	26
II.4.1	Pengukuran Waktu Kerja	26
II.4.2	Value Stream Mapping (VSM)	27
II.4.3	5S	32
II.4.4	Heijunka (Meratakan Beban Kerja)	33
II.4.5	Standarisasi Kerja.....	34
Bab III	Metodologi Penelitian.....	35
III.1	Model Konseptual	35
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah.....	37
III.2.1	Tahap Identifikasi dan Pendahuluan	38
III.2.2	Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	39
III.2.3	Tahap Analisis dan Kesimpulan.....	41
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan data	42
IV.1	Pengumpulan Data	42
IV.1.1	Profil Perusahaan	42
IV.1.2	Objek Penelitian	42
IV.1.3	Jenis Produk dan Bahan material	42
IV.1.4	Proses Produksi Perakitan Kerangka Mobil.....	43
IV.1.5	Deskripsi Waktu Kerja.....	67
IV.1.6	Data Waktu Siklus.....	68

IV.1.7	Pengujian Data	73
IV.1.8	Perhitungan Waktu Baku	76
IV.1.9	<i>Changeover Time</i>	85
IV.1.10	<i>Big Picture Mapping</i> menggunakan <i>Value Stream Mapping</i>	87
IV.1.11	Big Picture Mapping	92
IV.1.12	Perhitungan Kriteria Performansi Untuk kondisi Sekarang	99
IV.2	Identifikasi dan Analisi Penyebab Pemborosan	100
IV.2.1	Identifikasi Pemborosan dengan <i>Tool Checklist</i>	100
IV.2.2	Identifikasi Tingkatan Pemborosan Terbesar	106
IV.2.3	<i>Fishbone Chart</i>	107
IV.3	Takt Time	109
IV.4	Analisis Perbaikan	110
IV.4.1	Penerapan Heijunka	110
IV.4.2	Penerapan 5s.....	127
IV.4.3	<i>Standard Operating Procedure</i>	139
IV.4.4	<i>Scheduling Point</i>	142
IV.4.5	Visual Stream Mapping dan Process Activity Mapping Future State 144	
Bab V	Analisis	149
V.1	Analisis <i>Waste</i>	149
V.2	Analisis <i>takt time</i>	149
V.3	Analisis Heijunka	150
V.4	Analisis 5S.....	154
V.5	Analisis SOP.....	156
V.6	Analisis Perbandingan <i>Current State</i> dengan <i>Future State</i>	156
V.7	Analisis Usulan Perbaikan.....	158

V.7.1	Analisis Usulan Perbaikan Penumpukan <i>Cabin</i> dan <i>Rearbody</i> di jalur <i>Turn Tabel</i>	158
V.7.2	Analisis Usulan Perbaikan <i>Defect</i>	158
V.7.3	Analisis Usulan <i>Waktu Siklus</i> yang Bervariasi	159
V.7.4	Analisis Usulan Tata Letak Penyimpanan <i>Raw Material</i>	159
V.7.5	Analisis Usulan Penambahan Lantai Kerja <i>Repair</i> pada Metal Finish 159	
V.7.6	Analisis Usulan Pengawasan.....	160
V.7.7	Analisis Scheduling Point	160
Bab VI	Kesimpulan dan Saran	161
VI.1	Kesimpulan.....	161
VI.2	Saran	161
VI.2.1	Saran bagi Departemen <i>Welding</i> di PT. Kramayudha Ratu Motor	161
VI.2.2	Saran bagi penelitian selanjutnya.....	162
DAFTAR PUSTAKA	163