

DAFTAR ISI

ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
LEMBAR UCAPAN TERIMA KASIH	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR SINGKATAN	x
LAMPIRAN	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.2.1 Identifikasi Masalah	3
1.2.2 Rumusan Masalah	3
1.2.3 Batasan Masalah	4
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian	4
1.3.1 Maksud Penelitian	4
1.3.2 Tujuan Penelitian	4
1.4 Manfaat dan Kegunaan Penelitian	5

BAB II DESKRIPSI PERUSAHAAN	6
2.1 Sejarah Perusahaan PT. Yamaha Indonesia	6
2.2 Lingkup Bidang Usaha	12
2.3 Sumber Daya Perusahaan	14
2.3.1 Tenaga Kerja	14
2.3.2 Struktur Organisasi PT. Yamaha Indonesia	15
2.4 Tantangan Bisnis	16
2.5 Proses Bisnis	17
2.5.1 Proses Produksi Piano	17
BAB III KAJIAN PUSTAKA	19
3.1 Tinjauan Teoritis Terhadap Masalah	21
3.1.1 Produksi Berlebih	21
3.1.2 Waktu Menunggu	23
3.1.3 Transportasi	23
3.1.4 Proses Berlebihan	24
3.1.5 <i>Inventory</i> Menumpuk	24
3.1.6 Gerakan yang Tidak Perlu	25
3.1.7 Produk Cacat	26
3.1.8 Simbl-Simbool Umum dalam <i>Value Stream</i>	26
3.1.9 Langkah-Langkah dalam Penerapan <i>VSM</i>	32
3.1.10 <i>Economic Lot Size</i>	36
3.1.11 <i>Single Minute Exchange of Die</i>	37

3.2	Kerangka Pemikiran	38
BAB IV METODOLOGI PENYELESAIAN MASALAH		42
4.1	Objek Penyelesaian Masalah	42
4.1.1	Penerapan <i>VSM</i>	42
4.1.2	Lokasi Penelitian	42
4.1.3	Waktu Penelitian	42
4.2	Metode Penyelesaian Masalah	42
4.2.1	Tahapan Proses Penyelesaian Masalah	42
4.2.2	Operasional <i>Variabel</i>	45
4.2.3	Metode Pengumpulan Data	45
4.2.4	Populasi dan Sampel	46
4.3	Metode Analisis	47
4.3.1	<i>Fishbone Diagram</i>	47
4.3.2	<i>Value to Waste Ratio</i>	48
BAB V HASIL DAN ANALISIS		51
5.1	Hasil dan Analisis Sebelum <i>VSM</i>	51
5.2	Usulan Perbaikan Untuk Menghilangkan Pemborosan	55
5.3	Hasil dan Analisis Setelah <i>VSM</i>	58
5.5	Analisa Perbandingan Sebelum dan Sesudah <i>VSM</i>	63
5.4	Analisa <i>Value to Waste</i>	64
BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI		66
6.1	Kesimpulan	66
6.2	Rekomendasi	67

DAFTAR PUSTAKA	70
LAMPIRAN	72
RIWAYAT HIDUP	78

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	<i>Grand Piano</i>	13
Gambar 2.2	<i>Upright Piano</i>	14
Gambar 2.3	Tahapan Proses Produk	18
Gambar 3.1	Produksi berlebihan adalah Pemborosan	22
Gambar 3.2	Sistem Produksi Berdiri	25
Gambar 3.3	Pemborosan Melalui Satu Garis Waktu	34
Gambar 3.4	Kurva <i>Lot Size</i> - Biaya	37
Gambar 3.5	Kerangka Pemikiran	39
Gambar 4.1	<i>Flow Chart</i> Penelitian	44
Gambar 4.2	<i>Variabel-Variabel</i> Penelitian	46
Gambar 5.1	Diagram Tulang Ikan	51
Gambar 5.2	Usulan Perbaikan	56

DAFTAR TABEL

Tabel 5.1	Temuan Pemborosan	52
Tabel 5.2	Hasil Pengamatan <i>Inventory</i> Sebelum <i>VSM</i>	53
Tabel 5.3	Waktu <i>Setting</i> Mesin <i>Bench Saw</i> Sebelum <i>VSM</i>	55
Tabel 5.4	Hasil Pengamatan <i>Inventory</i> Setelah <i>VSM</i>	59
Tabel 5.5	Waktu <i>Setting</i> Mesin <i>Bench Saw</i> Setelah <i>VSM</i>	61
Tabel 5.6	Lima Besar <i>NG Part Wood Working</i>	62
Tabel 5.7	Perbandingan Hasil Penelitian	63

DAFTAR SINGKATAN

<i>UP</i>	: <i>Uprigt Piano</i>	<i>xi</i>
<i>YI</i>	: Yamaha Indonesia	1
<i>VSM</i>	: <i>Value Stream Mapping</i>	19
<i>JIT</i>	: <i>Just In Time</i>	21
<i>FIFO</i>	: <i>First In First Out</i>	28
<i>EDI</i>	: <i>Electronic Data Interchanged</i>	29
<i>MRP</i>	: <i>Material Requerement Plan</i>	30
<i>ERP</i>	: <i>Enterprise Resouce Plan</i>	30
<i>TPS</i>	: <i>Toyota Production system</i>	33
<i>SMED</i>	: <i>Single Minute Exchanged of Die</i>	37
<i>WIP</i>	: <i>Work In Proses</i>	45
<i>LT</i>	: <i>Lead Time</i>	45
<i>YPM</i>	: <i>Yamaha Productivity Management</i>	48
Haw	: Hasil awal	50
Hak	: Hasil akhir	50
<i>NG</i>	: <i>Not Good</i>	62
<i>VWRInv</i>	: <i>Value To WasteRatio Inventory</i>	64
<i>VWRLT</i>	: <i>Value To Waste Ratio Lead Time</i>	64
<i>VWRDT</i>	: <i>Value To Waste Ratio Dandori Time</i>	64
<i>VWR Def.</i>	: <i>Value To Waste Ratio Defect</i>	64
<i>CT</i>	: <i>Cicly Time</i>	75
<i>DT</i>	: <i>Dandori Time</i>	75
<i>IQC</i>	: <i>Incoming Quality Control</i>	79
<i>PQC</i>	: <i>Part Quality Control</i>	79
<i>OQC</i>	: <i>Outgoing Quality Control</i>	79
<i>ISO</i>	: <i>International Standard Organization</i>	79
<i>EQ</i>	: <i>Emotion Question</i>	79
<i>PPIC</i>	: <i>Production Planing Inventory Control</i>	80
<i>AOTS</i>	: Association Overseas Technical Scholarship	80

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Struktur Organisasi	72
Lampiran 2 : Map Sebelum, Proses Wood Working UP	74
Lampiran 3 : Map Setelah, Proses Wood Working UP	76