

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERNYATAAN	
LEMBAR PENGESAHAN	
ABSTRACT.....	i
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	4
1.3 Pembatasan Masalah.....	5
1.4 Tujuan Penelitian.....	5
1.5 Metode Penelitian	6
1.6 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II LANDASAN TEORI.....	9
2.1 Pengendalian Persediaan Secara Umum.....	9
2.2 Sistem Produksi Tepat Waktu (Just In Time)	13
2.2.1 Pengertian Just In Time.....	13
2.2.2 Prinsip Just In Time	14
2.3 Sistem Pengendalian Produksi	17
2.3.1 Sistem Produksi Dorong.....	17
2.3.2 Sistem Produksi Tarik.....	18
2.3.3 Prasyarat Pelaksanaan Sistem Tarik.....	21
2.3.4 Perbedaan Sistem Tarik dan SistemDorong.....	22
2.3.5 Ukuran Kontainer.....	23
2.4 Sistem Kanban.....	24
2.4.1 Pengertian Kanban	24

2.4.2	Tujuan Sistem Kanban.....	24
2.4.3	Peraturan Kanban.....	25
2.4.4	Tipe – tipe Kanban	25
2.4.5	Kanban Pengambilan (C-Kanban)	26
2.4.6	Kanban Perintah Produksi (P-Kanban).....	27
2.4.7	Jenis – jenis Kanban Lain.....	29
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN.....	31
3.1	Studi Pendahuluan	31
3.2	Perumusan Permasalahan	32
3.3	Studi Pustaka.....	32
3.4	Tujuan Penelitian	32
3.5	Pengumpulan Data	33
3.6	Pengolahan Data	34
3.6.1	Merancang Format Kanban di Lini Perakitan.....	34
3.6.2	Merancang Aliran Kanban di Lini Perakitan.....	34
3.6.3	Menghitung Jumlah Permintaan & Kapasitasnya.....	35
3.6.4	Menghitung Jumlah Kanban Yang Dibutuhkan	35
3.6.5	Menghitung Jumlah WIP.....	36
3.6.6	Menghitung Presentase Penurunan Jumlah WIP.....	36
3.6.7	Analisa Hasil.....	36
3.6.8	Kesimpulan dan Saran	37
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	38
4.1	Sejarah PT. NSK Secara Umum	38
4.1.1	Struktur Organisasi.....	39
4.1.2	Kebijakan Pabrik (Plant Policy).....	40
4.1.3	Hasil Produk Dari PT. NSK.....	41
4.1.4	Applikasi Penggunaan Komponen Bearing.....	41
4.2	Komponen / Part Untuk Bearing.....	42
4.2.1	Beberapa Jenis Material Dari Supplier.....	42
4.3	Data Produksi	45

4.3.1	Proses Perakitan Bearing	45
4.3.2	Data Hasil Produksi	47
4.3.3	Data Hasil Sales (Penjualan).....	48
4.3.4	Data Produk Bulan Januari	48
4.3.5	Pemilihan Sample Untuk Penelitian	51
4.3.6	Kondisi Siklus Terhadap Komponen	51
4.4	Pengolahan Data	52
4.4.1	Rancangan Format Kanban.....	52
4.4.2	Kanban Perintah Produksi (P-Kanban).....	54
4.4.3	Kanban Pengambilan (C-Kanban).....	55
4.4.4	Rancangan Aliran Kanban.....	56
4.4.4.1	Aliran Kanban Perintah Produksi	56
4.4.4.2	Aliran Kanban Pengambilan	58
4.4.5	Jumlah Permintaan Dan Kapasitas Kontainer.....	59
4.4.6	Perhitungan Jumlah Kartu Kanban	60
4.4.6.1	Perhitungan Jumlah P-Kanban	60
4.4.6.2	Perhitungan Jumlah C-Kanban	61
4.4.7	Perhitungan Jumlah WIP.....	62
4.4.8	Persentase Penurunan WIP.....	63
4.5	Simulasi C-Kanban & P-Kanban	65
4.5.1	Manual Simulasi	65
4.5.2	Menentukan Lead Time Kartu Kanban	67
4.5.3	Flow Chart Simulasi Kartu Kanban.....	70
BAB V	ANALISA DAN PEMBAHASAN.....	71
5.1	Analisa Terhadap Rancangan Format Kanban.....	71
5.2	Analisa Aliran Kanban Di Lini Perakitan	72
5.3	Analisa Kapasitas Kontainer Yang Digunakan.....	72
5.4	Analisa Perhitungan Kanban.....	73
5.5	Analisa Perhitungan Jumlah WIP.....	73
5.6	Analisa Persentase Penurunan Jumlah WIP.....	74
5.7	Analisa Penerapan Kanban (Simulasi).....	74

5.8	Antisipasi dan Pencegahan Terhadap Abnormality.....	76
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	78
6.1	Kesimpulan.....	78
6.2	Saran.....	79
	DAFTAR PUSTAKA.....	80
	LAMPIRAN	