



**STUDI PENERAPAN JISHUKEN DALAM PENURUNAN
LEAD TIME PRODUKSI**



KARYA AKHIR

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

OLEH

M. EDDY RAMADHAN

55106110046

**UNIVERSITAS MERCU BUANA
PROGRAM PASCASARJANA
PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN**

2009
ABSTRACT

This research aim to know influence from jishuken program in degrading lead time produce. This research conducted by using quantitative method by using data lead time production which got or calculated in production in januari 2007. This research conducted in PT Taiho Nusantara.

Jishuken program is represent program to apply Toyota System that is Toyota Production System (TPS). Jishuken is also represent tool in improving and improve;repairing productivity. Toyota Production System is total activity of company to reach it. Pursuant to awareness to eliminate extravagance (Muda) totally, searching rasionalitas of the way of manufacture, and develop better technique manufacture. So the point is try to degrade production cost by eliminated extravagance in production completely.

With this Jishuken program is expected can degrade lead time produce by using kanban system, work generalization (Heijunka) and eliminate things which not have added value (Muda). Use Kanban system in production can assist and facilitate production in controlling stock and total quantity product produced with delivery time expected on schedule or Just In Time (JIT), can reckon stock amount surely consideredly cycle issue product intake fluctuation from customer



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh dari program jishuken dalam menurunkan lead time produksi. Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode kuantitatif dengan menggunakan data lead time produksi yang didapat atau dihitung dalam produksi, mulai januari 2007 sampai dengan february 2007. Penelitian ini dilakukan di PT Taiho Nusantara.

Program Jishuken ini merupakan program untuk menerapkan system toyota yaitu *Toyota Production System (TPS)*. Adapun jishuken itu sendiri juga merupakan tool dalam meningkatkan dan memperbaiki produktifitas. Toyota Production System adalah aktifitas pada tingkat total (keseluruhan) perusahaan untuk mencapai hal tersebut, berdasarkan kesadaran untuk menghilangkan *pemborosan (Muda)* secara menyeluruh, mencari rasionalitas cara manufacture, dan mengembangkan teknik manufacture yang lebih baik. Jadi intinya adalah berusaha menurunkan biaya produksi dengan menghilangkan pemborosan dalam produksi secara tuntas.

Dengan program Jishuken ini diharapkan dapat menurunkan lead time produksi dengan menggunakan system kanban, pemertaan pekerjaan (*Heijunka*) dan menghilangkan hal-hal yang tidak menghasilkan nilai tambah (*Muda*). Penggunaan kanban system dalam produksi dapat membantu dan memudahkan produksi dalam mengontrol stock dan jumlah produk yang diproduksi dengan waktu pengiriman yang diharapkan tepat waktu atau *Just In Time (JIT)*, dapat memperhitungkan jumlah stock secara pasti dengan mempertimbangkan cycle issue dan fluktuasi pengambilan produk dari customer.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PENGESAHAN KARYA AKHIR

Judul : **Studi Penerapan Jishuken dalam Penurunan Lead Time produksi**

Bentuk Karya Akhir : Penyelesaian Masalah

Nama : Mohammad Eddy Ramadhan

NIM : 55106110046

Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen

Tanggal : Maret 2009



Mengesahkan

Ketua Program Studi Magister Manajemen

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Dr. Ir. Har Adi Basri, MEd

Pembimbing,

Ir Dana Santoso, Meng.Sc., Ph.D.

PERNYATAAN

Saya yang bertandatangan dibawah ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa semua pernyataan dalam Karya Akhir ini:

Judul : **Studi Penerapan Jishuken dalam Penurunan Lead Time produksi**

Bentuk Karya Akhir : Penyelesaian Masalah

Nama : Mohammad Eddy Ramadhan

NIM : 55106110046

Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen

Tanggal : Maret 2009

Merupakan hasil studi pustaka, penelitian lapangan dan karya saya sendiri dengan bimbingan Dosen Pembimbing yang ditetapkan dengan Surat Keputusan Ketua Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercubuana.

Karya ilmiah ini belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan pada program sejenis di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data dan hasil pengolahan yang digunakan telah dinyatakan secara jelas sumbernya dan dapat diperiksa kebenarannya.

Jakarta, Maret 2009

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kepada Allah Yang Maha Kuasa karena atas rahmat, taufik, dan hidayah-Nyalah, sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini yang merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program strata dua pada Program Magister Manajemen dengan konsentrasi Manajemen Operasi/Produksi Universitas Mercubuana. Adapun judul yang dipilih untuk tugas akhir ini adalah ***”Studi Penerapan Jishuken dalam Penurunan Lead Time Produksi.”***

Dalam pembuatan penulisan ini penulis menyadari bahwa selesainya tugas akhir ini terwujud berkat bantuan dorongan semangat dan partisipasi dari berbagai pihak. Oleh karena itu penulis tidak lupa menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Bapak Ir, Dana Santoso, Meng.Sc, Phd, selaku dosen pembimbing tugas akhir ini, yang telah banyak memberikan saran dan bimbingannya.
2. Manajemen PT Taiho Nusantara yang telah memberikan dukungan dan ijin terselenggaranya karya akhir ini.
3. Rekan-rekan kerja di PT Taiho Nusantara khususnya saudara Agus Mulyana yang telah membantu dan memberikan informasi demi kelancaran pembuatan tugas ini.
4. Istri dan keluarga tercinta atas doa dan dukungan moril maupun material yang telah diberikan penulis selama peaksanaan dan penyusunan karya akhir ini.
5. Seluruh dosen pengajar dan staff Program Magister Manajemen Universitas Mercubuana, yang telah setia memberikan bimbingannya dan pelayanannya.
6. Seluruh teman-teman dari magister manajemen UMB kelas sabtu atas saran dan dukungannya.

7. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah memberikan bantuan dan dukungannya dalam pelaksanaan dan penyusunan karya akhir ini.

Penulis menyadari bahwa penyusunan penulisan ini masih banyak kekurangannya, namun demikian penulis berharap semoga penulisan ini dapat bermanfaat adanya.

Semoga Allah SWT memberikan berkah, rahmat, dan hidayahnya kepada kita semua dan semoga segala bantuan dan dorongan yang telah diberikan mendapat balasan darinya Amien.



Jakarta, Maret 2009

Penulis,

M. Eddy Ramadhan

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR ISI

ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR GRAFIK	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I. PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	3
1.3. Batasan Masalah	3
1.4. Maksud dan Tujuan Penelitian	3
1.5. Manfaat dan Kegunaan Penelitian	3
1.6. Sistematika Penulisan	4
BAB II. DESKRIPSI PERUSAHAAN	
2.1. Sejarah Perusahaan	5
2.2. Lingkup Bidang Usaha	7
2.3. Sumber Daya	8
2.4. Tantangan Bisnis	8
2.5. Metode Penelitian	10

BAB III. KAJIAN PUSTAKA

3.1. Manajemen Produksi / Operasi	11
3.2. Supply Chain Management	11
3.3. Toyota Production System	12
3.3.1. Pilar Toyota Production System	14
3.4. Just In Time (JIT)	15
3.4.1. Kanban	16
3.4.2. Lead Time Produksi	18
3.4.3. Take Time dan Cycle Time	18
3.4.4. Cycle Issue pada kanban	19
3.4.5. Kanban Beredar	20
3.5. Jidouka	21
3.6. Pembentukan Kualitas	23
3.6.1. Kaizen	24
3.6.2. 5 S	25
3.6.3. Standarisasi Kerja	26
3.7. Heijunka	27
3.8. Kerangka Pemikiran	27

BAB IV. OBJEK DAN METODE PENELITIAN

4.1. Objek Penelitian	30
4.2. Metode Penelitian	31

BAB V. HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Training	34
5.2. Observation	34
5.3. Current Situation	34
5.3.1. Part Flow Chart (PFC)	35
5.3.2. Part Flow Information Chart (PFIC)	36
5.3.3. Proses Produksi	37
5.3.4. Cycle Time	39
5.3.5. Lead Time Produksi	43

5.3.6. Kanban yang Beredar	44
5.4. Implementation	45
5.4.1 Brainstorming Kaizen	45
5.4.2. Tool Making	45
5.4.3. Lay-out Making	46
5.4.5. Tabel Standar Kerja	46
5.4.6. Tabel Standar Kerja Kombinasi	47

BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan	54
6.2. Saran	55

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

1. Flow Information Chart	36
2. Cycle Time	39
3. Purchase Order	40
4. Waktu Kerja	40
5. Production Quantity MGB.....	43
6. Lead Time Produksi MGB	43
7. Kanban Beredar	44
8. Kaizen Proses MGB	48
9. Production Quantity MGB setelah Jishuken	51
10. Lead Time Produksi setelah Jishuken	51



DAFTAR GAMBAR

1. Flow Komponen perakitan Kendaraan	1
2. Engine Bearing	7
3. Rantai Pasokan Supply (Supply Chain)	12
4. Toyota Production System	14
5. Pull System With Kanban	17
6. System Andon	22
7. System Pokayoke	23
8. Siklus Kaizen.....	25
9. 5 S	26
10. Model Supplier Improvement Toyota	28
11. Alur Kerangka Pemikiran	29
12. Member Program Jishuken	30
13. Engine Bearing Crank Shaft NZ 11711-OMO20	31
14. Jishuken Detail Activity	33
15. Part Flow Chart 11711-OMO20	35
16. Jishuken Target Activity	38
17. Tabel Standar Kerja (TSK)	47
18. Tabel Standar Kerja Kombinasi (TSKK)	48

DAFTAR GRAFIK

1. Kondisi Penjualan 9
2. Sales Share by Customer 9



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR LAMPIRAN

1. Lay-out Posisi Mesin sebelum Jishuken..	57
2. Lay-out Posisi Mesin setelah Jishuken..	58
3. Tabel Standar Kerja Proses MGB	59
4. Tabel Standar Kerja Kombinasi Proses MGB	60
5. Kaizen During Jishuken – 1	61
6. Kaizen During Jishuken – 2	62
7. Kanban Bearing 11711-OMO20	63



UNIVERSITAS
MERCU BUANA



LAMPIRAN

UNIVERSITAS
MERCU BUANA



UNIVERSITAS
MERCU BUANA