

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERNYATAAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
ABSTRAK	iv
<i>ABSTRACT</i>	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Batasan Penelitian	5
1.5 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Konsep dan Teori	7
2.1.1 Pengertian Gemba Kaizen	7
2.1.2 Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	9
2.1.3 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA).....	10
2.2. Penelitian Terdahulu.....	19
2.3. Kerangka Pemikiran	22

BAB III METODE PENELITIAN

3.1. Jenis Penelitian	23
3.1.1 Tempat dan Waktu Penelitian.....	23
3.1.2 Subjek dan Objek Penelitian.....	23
3.2. Jenis Data dan Informasi	23
3.3. Metode Pengumpulan Data	24
3.4. Metode Pengolahan dan Analisa Data.....	24
3.5. Langkah – Langkah Penelitian	26

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Profil Perusahaan PT. XYZ.....	29
4.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan.....	31
4.1.3 Visi dan Misi Perusahaan.....	31
4.1.3 Jadwal Jam Kerja PT. XYZ.....	32
4.2 PENGUMPULAN DATA.....	32
4.2.1 <i>Welding Department</i> PT. XYZ.....	32
4.2.2 Data Produksi.....	39
4.3 Pengolahan Data.....	45
4.3.1 Analisa Diagram Sebab Akibat.....	45
4.3.2 Mengubah hasil <i>Fishbone Diagram</i> menjadi FMEA	47

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1 Tahap analisis <i>Cause and Effect Diagram (Fishbone Diagram)</i>	52
5.2 Hasil <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	52
5.2.1 <i>Ranking 1</i> , RPN 384	54
5.2.2 <i>Ranking 2</i> , RPN 320	55
5.2.3 <i>Ranking 3</i> , RPN 192	59

5.3 Rencana Perbaikan Kegagalan Proses.....	60
5.4 Tindakan Perbaikan.....	62
5.4.1 Rank 1, Proses produksi tidak <i>inline</i>	62
5.4.2 Rank 2, Gap jarak <i>finish process-welding</i> (36M).....	63
5.4.3 Rank 3, Penggunaan rak roda tidak efektif.....	65
5.5 Hasil Perbaikan dan Standarisasi.....	66
5.5.1 Perbaikan RPN Rank 1 dan Rank 2.....	66
5.5.2 Perbaikan RPN Rank 3.....	67
5.6 Evaluasi Perbaikan.....	69
5.6.1 Data <i>Performance Report Welding</i> Sebelum & Sesudah Perbaikan	70
5.6.2 Data Produk <i>Welding</i> yang Tidak Mencapai Target <i>Planning</i> Sebelum dan Sesudah Perbaikan.....	73
5.6.3 Data <i>Cycle Time Plate Comp Pivot</i> Sebelum dan Sesudah Perbaikan .	75
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan.....	78
6.2 Saran.....	79
DAFTAR PUSTAKA.....	80
LAMPIRAN.....	82