

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	vii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-2
1.3 Tujuan Penelitian	I-2
1.4 Manfaat Penelitian	I-3
1.5 Batasan Masalah	I-3
1.6 Asumsi	I-3
1.7 Sistematika Penulisan	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Sistem Produksi	II-1
2.1.1 Berbagai jenis sistem produksi	II-1
2.2 Pendekatan dalam Sistem Produksi	II-2
2.2.1 Sistem produksi tarik	II-2
2.2.2 Sistem produksi dorong	II-3
2.2.3 Produksi sistem tarik vs produksi sistem dorong	II-4
2.3 Kapasitas Kontainer.....	II-5
2.4 Sistem Produksi <i>Toyota</i>	II-5
2.4.1 Pengertian sistem produksi <i>Toyota</i>	II-5
2.4.2 <i>Kaizen / 5S</i> – Dasar untuk perbaikan.....	II-7
2.4.3 Sistem produksi tepat waktu	II-7
2.4.4 Konsep <i>Heijunka</i>	II-9
2.5 Sistem <i>Kanban</i>	II-11
2.5.1 Sistem <i>Kanban</i> pengambilan	II-12
2.5.2 Sistem <i>Kanban</i> produksi.....	II-13
2.5.3 Jenis <i>Kanban</i> lainnya	II-14
2.5.4 Rumus perhitungan jumlah <i>Kanban</i>	II-15
2.6 Mengestimasi Ukuran <i>Sample</i>	II-16
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian.....	III-1
3.2 Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-2
3.4 Langkah-Langkah Pengolahan Data.....	III-3
3.5 Kerangka Pengolahan Data.....	III-4

3.6	Analisis Hasil.....	III-5
3.7	Kesimpulan dan Saran	III-6

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISI HASIL

4.1	Pengumpulan Data.....	IV-1..
4.1.1	Data <i>Order Sheet</i>	IV-1
4.1.2	Data alur produksi dan Tata letak produksi	IV-1
4.1.3	Data <i>Balanced Cutting and Sewing</i>	IV-1
4.1.4	Data hasil produksi aktual dalam 1 <i>Line</i>	IV-2
4.1.5	Data <i>Downtime</i>	IV-2
4.1.6	Data <i>Defect / Cacat</i>	IV-4
4.1.7	Data <i>Man Power</i>	IV-5
4.1.8	Uji kecakupan data.....	IV-5
4.2	Pengolahan Data	IV-6
4.2.1	Pola campur merata (<i>Heijunka</i>)	IV-6
4.2.2	Menyusun format kartu <i>Kanban</i>	IV-10
4.2.3	Menentukan jumlah kartu <i>Kanban</i>	IV-12
4.2.4	Merancang aliran <i>Kanban</i>	IV-13
4.2.5	Perhitungan jumlah WIP.....	IV-15
4.3	Analisis Hasil	
4.3.1	Pola campur merata (<i>Heijunka</i>)	IV-6

BAB V KESIMPULAN

5.1	Kesimpulan	V-1
5.2	Saran	V-1

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Multilevel dalam tingkatan produksi.....	II-8
Gambar 2.2	Proses kontrol produksi dengan <i>Just In Time</i>	II-9
Gambar 2.3	Kerangka berbagai jenis <i>Kanban</i>	II-11
Gambar 2.4	Sistem satu kartu dengan menggunakan <i>C-Kanban</i>	II-12
Gambar 2.5	Sistem <i>Kanban</i> 2 kartu	II-13
Gambar 3.1	Kerangka penelitian.....	III-2
Gambar 3.2	Kerangka pengolahan data	III-5
Gambar 4.1	<i>Format</i> kartu <i>Kanban</i> perintah produksi	IV-11

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Produksi Sistem Tarik vs Sistem Dorong.....	II - 4
Tabel 4.1 <i>Balanced Cutting and Sewing</i> 10 Agustus 2020 - 11 September 2020	IV - 2
Tabel 4.2 <i>Downtime Status by Line</i>	IV - 3
Tabel 4.3 <i>Defect Status by Line</i>	IV - 4
Tabel 4.4 Kapasitas per <i>Size</i>	IV - 6
Tabel 4.5 Ratio per <i>Size</i>	IV - 7
Tabel 4.6 Pengerjaan Kapasitas per <i>Size</i>	IV - 7
Tabel 4.7 Urutan Produksi per <i>Planning</i>	IV - 8
Tabel 4.8 Perbandingan Persentase Jumlah WIP	IV - 7