

DAFTAR ISI

HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN.....	ii
SURAT KETERANGAN PENELITIAN.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....	iv
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
HALAMAN MOTTO.....	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
ABSTRAK.....	x
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR TABEL.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Batasan Permasalahan	5
1.4 Tujuan Penelitian.....	6
1.5 Manfaat Penelitian.....	6
1.6 Sistematika Penulisan.....	6
BAB II KAJIAN LITERATUR	10
4.1 Kajian Induktif	10
4.2 Kajian Deduktif	11
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	23
3.1 Objek Penelitian	23
3.2 Jenis Data	23
3.3 Metode Pengumpulan Data	24
3.4 Alur Penelitian.....	24
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	28
4.1 Informasi Umum Perusahaan	28
4.2 Pengumpulan Data	34
4.3. Pengolahan Data.....	43
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....	50
5.1. Analisis Keterlambatan	50
5.2. Analisis Hasil Pengolahan Metode Algoritma <i>Tabu Search</i>	51
5.3. Analisis Desain Usulan Sistem Kanban	57
BAB VI.....	59
6.1 Kesimpulan.....	59
6.2 Saran.....	59
DAFTAR PUSTAKA.....	61
LAMPIRAN.....	63

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Grafik Perbandingan Plan dan Actual Piano Bulan Juli	3
Gambar 2. 1 Jenis Aliran Flowshop.....	13
Gambar 2. 2 Jenis Aliran Jobshop.....	13
Gambar 3. 1 Diagram Alir Pelaksanaan Penelitian.....	25
Gambar 4. 1 Struktur Organisasi Perusahaan	29
Gambar 4. 2 Grand dan Upright Piano	31
Gambar 4. 3 Tata Letak Lantai Produksi Kelompok Kerja Machine Cabinet UP	33
Gambar 4. 4 Keterlambatan Pada Bulan Juli	36
Gambar 4. 5 Hasil Work Sampling.....	41
Gambar 4. 6 Desain Usulan Kanban.....	49
Gambar 5. 1 Gant Chart Perusahaan.....	55
Gambar 5. 2 Gant Chart Solusi Optimal.....	55
Gambar 5. 3 Peletakan Kanban Pada Rak	58

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1	Hasil Work Sampling	4
Tabel 2. 1	Westinghouse System Of Rating.....	19
Tabel 4. 1	Jadwal Produksi Bulanan	34
Tabel 4. 2	Data Keseluruhan Rencana Produksi	35
Tabel 4. 3	Kabinet dan Alur Model Piano B1.....	36
Tabel 4. 4	Keterangan Kode Mesin dan Kode Job.....	37
Tabel 4. 5	Cycle Time Pada Mesin Single Bore	37
Tabel 4. 6	Cycle Time Pada Mesin Copy Shaper.....	38
Tabel 4. 7	Cycle Time Pada Mesin Tenoner	38
Tabel 4. 8	Cycle Time Pada Mesin Bench Saw	38
Tabel 4. 9	Cycle Time Pada Mesin Cross Cut	39
Tabel 4. 10	Cycle Time Pada Mesin Molder.....	39
Tabel 4. 11	Cycle Time Pada Proses Press Spline	40
Tabel 4. 12	Cycle Time Pada Mesin Router Table.....	40
Tabel 4. 13	Cycle Time Pada Proses Pasang Cleat	40
Tabel 4. 14	Lead Time	42
Tabel 4. 15	Rekapan Hasil Wawancara.....	43
Tabel 4. 16	Uji Kecukupan Data	43
Tabel 4. 17	Uji Keseragaman Data	44
Tabel 4. 18	Hasil Westinghouse Rating.....	45
Tabel 4. 19	Waktu Baku Dengan Lot Produksi Per Hari	45
Tabel 4. 20	Perhitungan Makespan Solusi Awal.....	46
Tabel 4. 21	Tabu List.....	47
Tabel 4. 22	Perhitungan Makespan Terkecil.....	48
Tabel 5. 1	Persentase Keterlambatan	50
Tabel 5. 2	Alur dan Waktu Produksi Perusahaan.....	51
Tabel 5. 3	Alur Produksi Solusi Optimal	53
Tabel 5. 4	Resume Penghematan Waktu.....	54
Tabel 5. 5	Penjadwalan Dengan Operator.....	56