

DAFTAR ISI

SURAT BUKTI PENELITIAN	i
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN PENELITIAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING	iii
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
MOTTO	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
ABSTRAK	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	14
1.1 Latar Belakang	14
1.2 Rumusan Masalah	17
1.3 Batasan Masalah.....	17
1.4 Tujuan Penelitian	18
1.5 Manfaat Penelitian	18
1.6 Sistematika Penelitian	18
BAB II KAJIAN LITERATUR	22
2.1 Kajian Induktif	22
2.2 Kajian Deduktif.....	23
2.2.1 Penjadwalan Produksi	23
2.2.2 Pengurutan (<i>Sequencing</i>).....	28
2.2.3 Metode Campbell Dudek Smith (CDS).....	29
BAB III METODE PENELITIAN	31
3.1 Objek Penelitian	31
3.2 Alur Penelitian	31
3.3 Jenis Data	33
a. Data Primer	33
b. Data Sekunder	33

3.4 Metode Pengumpulan Data	33
3.5 Pengolahan Data.....	34
3.6 Analisa Hasil	34
3.7 Kesimpulan dan Saran.....	35
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	36
4.1 Pengumpulan Data	36
4.1.1 Sejarah PT Yamaha Indonesia.....	36
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	37
4.1.3 Struktur Organisasi	38
4.1.4 Produk.....	39
4.1.5 Proses Produksi <i>Cutting Sizer</i>	41
4.1.6 Tata Letak Lantai Produksi	43
4.2 Pengolahan Data.....	43
4.2.1 Waktu Kerja.....	43
4.2.2 Target Produksi	45
4.2.3 <i>Cycle Time</i>	45
4.2.4 Waktu Normal	48
4.2.5 Waktu Baku	52
4.2.6 Alur Produksi.....	54
4.2.7 Implementasi Algoritma <i>Campbell Dudek Smith (CDS)</i>	57
4.2.8 Perhitungan Makespan	57
BAB V PEMBAHASAN	59
5.1 Analisis <i>Makespan</i>	59
BAB VI PENUTUP	61
6.1 Kesimpulan	61
6.2 Saran.....	61
DAFTAR PUSTAKA.....	62
LAMPIRAN	64

DAFTAR TABEL

Tabel 4. 1 Kondisi Geografis PT Yamaha Indonesia	36
Tabel 4. 2 Jadwal Kerja Karyawan PT Yamaha Indonesia	44
Tabel 4. 3 Jadwal Kerja Karyawan PT Yamaha Indonesia (Lanjutan)	44
Tabel 4. 4 Target Produksi 8 jam kerja/hari	45
Tabel 4. 5 Daftar <i>Cycle Time Cabinet UP & GP</i>	46
Tabel 4. 6 Daftar <i>Cycle Time Cabinet UP & GP</i> (Lanjutan).....	47
Tabel 4. 7 Daftar <i>Cycle Time Cabinet UP & GP</i> (Lanjutan).....	48
Tabel 4. 8 Waktu Normal	50
Tabel 4. 9 Waktu Normal (Lanjutan).....	51
Tabel 4. 10 Waktu Normal (Lanjutan).....	52
Tabel 4. 11 Waktu Baku	52
Tabel 4. 12 Waktu Baku (Lanjutan)	53
Tabel 4. 13 Waktu Baku (Lanjutan)	54
Tabel 4. 14 Alur Produksi <i>All Cabinet UP & GP</i>	55
Tabel 4. 15 Alur Produksi <i>All Cabinet UP & GP</i> (Lanjutan).....	56
Tabel 4. 16 Alur Produksi <i>All Cabinet UP & GP</i> (Lanjutan).....	57
Tabel 4. 17 <i>Schedule Cutting Sizer</i>	60
Tabel 4. 18 Hasil Perhitungan Iterasi 1 Kelompok 3.....	64
Tabel 4. 19 Hasil Perhitungan Iterasi 1 Kelompok 2.....	65
Tabel 4. 20 Hasil Perhitungan Iterasi 1 Kelompok 1.....	66
Tabel 4. 21 Hasil Perhitungan Iterasi 2 Kelompok 3.....	67
Tabel 4. 22 Hasil Perhitungan Iterasi 2 Kelompok 2.....	68
Tabel 4. 23 Hasil Perhitungan Iterasi 2 Kelompok 1.....	69
Tabel 4. 24 Hasil Perhitungan <i>Makespan</i> 1 Kelompok 1	70
Tabel 4. 25 Hasil Perhitungan <i>Makespan</i> 1 Kelompok 2	71
Tabel 4. 26 Hasil Perhitungan <i>Makespan</i> 1 Kelompok 3	72
Tabel 4. 27 Hasil Perhitungan <i>Makespan</i> 2 Kelompok 1	73
Tabel 4. 28 Hasil Perhitungan <i>Makespan</i> 2 Kelompok 2	74
Tabel 4. 29 Hasil Perhitungan <i>Makespan</i> 2 Kelompok 3	75

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Perbandingan Antara Plan Produksi/Hari dengan Aktual Produksi/Hari ..	16
Gambar 1. 2 Hasil Uji Homogenitas <i>Chi-Square</i>	16
Gambar 4. 1 Struktur Organisasi PT Yamaha Indonesia.....	38
Gambar 4. 2 <i>Upright Piano</i> Model B1 PE.....	40
Gambar 4. 3 <i>Grand Piano</i> Model GB1K.....	40
Gambar 4. 4 Mesin <i>Double Sizer</i>	41
Gambar 4. 5 Mesin <i>Double Tenoner</i>	42
Gambar 4. 6 Mesin <i>Bench Saw 1</i>	42
Gambar 4. 7 Mesin <i>Bench Saw 2</i>	42
Gambar 4. 8 <i>Layout</i> Produksi Kelompok <i>Cutting Sizer</i>	43
Gambar 4. 9 <i>Westinghouse Factor</i>	48