

DAFTAR ISI

	Halaman
Halaman Judul	i
Lembar Pengesahan Pembimbing	ii
Lembar Pengesahan Penguji	iii
Halaman Persembahan	iv
Halaman Motto	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Gambar	xi
Daftar Tabel	xii
Abstraksi	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Pembatasan Masalah	3
1.4 Perumusan Masalah	4
1.5 Tujuan Penelitian	4
1.6 Manfaat Penelitian	4
1.7 Sistematika Penulisan	5
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Definisi Mutu	7
2.2 Kendali Mutu Terpadu	10
2.3 Konsep Manajemen Mutu	10
2.4 Definisi <i>Total Quality Management</i> (TQM)	11
2.5 Prinsip dan Unsur Pokok Dalam TQM	12
2.6 Pendekatan <i>Kaizen</i>	
2.6.1 Pengertian <i>Kaizen</i>	14
2.6.2 Pendekatan Perbaikan Berkesinambungan	16
2.6.3 Aktivitas Perbaikan Berkesinambungan	17
2.6.4 Pendekatan Ilmiah	18
2.6.5 Implementasi <i>Kaizen</i>	
2.6.5.1 Muda, Muri, dan Mura	20
2.6.5.2 Lima Langkah Gerakan <i>Kaizen</i>	22
2.6.5.3 Sistem Saran	23
2.6.6 Langkah-Langkah Untuk Analisis Aliran Bahan	26

BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Obyek Penelitian	41
3.2 Metode Penelitian	41
3.3 Pengumpulan Data	
3.3.1 Data Yang Diperlukan	
3.3.2 Metode Pengumpulan Data	42
3.3.2.1 Penelitian Lapangan	43
3.3.2.2 Penelitian Kepustakaan	43
3.3.2.3 Penelitian Situasi Perusahaan	43
3.3.2.4 Analisis Kasus	43
3.4 Metode Analisis	
3.4.1 Alat-Alat Implementasi Kaizen	44
3.4.2 Alat Pengendali Mutu Statistik	46
3.4.3 Usulan Perbaikan Untuk 5 S dari Kaizen	48
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 Data Umum Perusahaan	
4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan	52
4.1.2 Misi dan Tujuan Perusahaan	54
4.1.3 Lokasi dan <i>Lay Out</i> Pabrik	
4.1.3.1 Lokasi Pabrik	55
4.1.3.2 <i>Lay Out</i> Pabrik	55
4.1.4 Struktur Organisasi	56
4.1.5 Penjadualan Pengawas dan Tenaga Kerja	68
4.2 Proses Produksi	
4.2.1 Bahan Baku Pembuatan Ban	71
4.2.2 Proses Pembuatan Ban	73
4.3 Produk Yang Dihasilkan	83
4.4 Pemasaran	
4.4.1 Jaringan Distribusi	84
4.4.2 Strategi Pemasaran	85
4.4.3 Kebijakan Promosi	86
4.5 Sanitasi	
4.5.1 Kondisi dan Perlakuan Air Yang Digunakan	86
4.5.2 Dampak Lingkungan dan Penanggulangan	88
4.6 Pengumpulan Data Untuk Persiapan Sistem	
4.6.1 Data Jenis Cacat Produk	89
4.6.2 Identifikasi 3 S di Bagian Produksi dan Kantor	91
4.6.3 Peta Proses Operasi (<i>Operation Process Chart</i>)	94
4.6.4 Peta Aliran Proses (<i>Process Flow Chart</i>)	96
4.6.5 Diagram Aliran Proses (<i>Process Flow Diagram</i>)	98
4.7 Persiapan Implementasi 5 S	
4.7.1 Implementasi <i>Seiri</i> = Pemilahan Dengan Diagram Pareto	100

4.7.2 Implementasi <i>Seiton</i> = Penataan Dengan ARC dan <i>From To Chart</i>	106
BAB V PEMBAHASAN	
5.1 Analisis Diagram Aliran Berdasarkan ARC	121
5.2 Implementasi <i>Seiso</i> = Pembersihan Dengan Diagram Sebab Akibat	124
5.3 Analisis Efisiensi Kerja terhadap Penataan	126
5.4 Implementasi Dengan Diagram Sebab Akibat Berdasarkan Jenis Cacat + Usulan 5 S	127
5.5 Usulan Penerapan 5 S Secara Umum	139
5.6 Usulan Pembinaan Terhadap Ruang Di Perusahaan	146
5.7 Penerapan Sistem Saran	148
5.8 Perbandingan Sebelum dan Sesudah Dilaksanakan Usulan	152
Bab VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan	156
6.2 Saran	157
DAFTAR PUSTAKA	159
LAMPIRAN	
LAMPIRAN A : Skema Proses <i>Calendaring</i>	161
LAMPIRAN B : Skema Proses <i>Bias Cutting</i>	162
LAMPIRAN C : Skema Proses <i>Extruding</i>	163
LAMPIRAN D : Skema Proses <i>Building</i>	164
LAMPIRAN E : Pedoman Penilaian 5 S Ruang Kantor	165
LAMPIRAN F : Pedoman Penilaian 5 S Gudang	166
LAMPIRAN G : Pedoman Penilaian 5 S Ruang Proses Produksi	167
LAMPIRAN H : Daftar Pemeriksaan 5 M	168
LAMPIRAN I : Lima W dan Satu H (5 W + 1 H)	176

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Payung <i>kaizen</i>	15
Gambar 2.2 Peta proses operasi	29
Gambar 2.3 Peta aliran proses	31
Gambar 2.4 Diagram aliran proses	33
Gambar 2.5 Peta keterkaitan kegiatan	35
Gambar 2.6 Derajat hubungan	36
Gambar 3.7 Diagram pareto	46
Gambar 3.8 Diagram sebab akibat	47
Gambar 3.9 <i>Flow chart</i> metodologi penelitian	51
Gambar 4.10 Struktur organisasi PT. Mega Safe Tyre Industry	57
Gambar 4.11 Struktur organisasi- <i>general affair & personnel department</i>	65
Gambar 4.12 Peta proses operasi	95
Gambar 4.13 Peta aliran proses	97
Gambar 4.14 Diagram aliran proses	99
Gambar 4.15 Diagram pareto jenis cacat bulan Agustus	103
Gambar 4.16 Diagram pareto jenis cacat bulan September	104
Gambar 4.17 Diagram pareto jenis cacat bulan Oktober	105
Gambar 4.18 <i>Lay out</i> awal	110
Gambar 4.19 Peta keterkaitan kegiatan	111
Gambar 4.20 <i>Lay out</i> usulan	115
Gambar 5.21 Diagram aliran proses sebenarnya	122
Gambar 5.22 Diagram aliran proses usulan	123
Gambar 5.23 Diagram sebab akibat ruang produksi dan gudang	125
Gambar 5.24 Diagram sebab akibat jenis cacat <i>crack</i>	128
Gambar 5.25 Diagram sebab akibat jenis cacat permukaan ban tidak rata	131
Gambar 5.26 Diagram sebab akibat jenis cacat ban mentah	134
Gambar 5.27 Diagram sebab akibat jenis cacat deformasi <i>green tyre</i>	137
Gambar 5.28 Diagram alir penerapan 5 S	145
Gambar 5.29 Proses pengajuan saran	150
Gambar 5.30 Proses pengajuan <i>reward</i> saran	151
Gambar 5.31 <i>Flow chart</i> melacak kotoran ke sumbernya	155

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Aspek dalam perbaikan berkesinambungan pendekatan tradisional vs TQM	16
Tabel 2.2 Simbol-simbol yang digunakan dalam peta proses	27
Tabel 2.3 Kode huruf derajat hubungan antar departemen	35
Tabel 2.4 Kode angka ARC	36
Tabel 2.5 <i>Worksheet</i> pembuatan ARC	37
Tabel 2.6 <i>Template</i> kegiatan diagram keterkaitan kegiatan	38
Tabel 2.7 Diagram keterkaitan kegiatan	39
Tabel 3.8 Daftar pertanyaan 5W + 1H	45
Tabel 4.9 Jumlah cacat pada bulan Agustus, September, Oktober 2003	90
Tabel 4.10 Identifikasi 3 S di bagian proses produksi	92
Tabel 4.11 Data <i>sheet</i> jenis cacat untuk diagram pareto (bulan Agustus)	100
Tabel 4.12 Data <i>sheet</i> jenis cacat untuk diagram pareto (bulan September)	101
Tabel 4.13 Data <i>sheet</i> jenis cacat untuk diagram pareto (bulan Oktober)	102
Tabel 4.14 Data jarak antar departemen berdasarkan urutan proses produksi	106
Tabel 4.15 Lembar kerja diagram keterkaitan kegiatan	112
Tabel 4.16 <i>Template</i> diagram aktivitas	113
Tabel 4.17 Diagram keterkaitan kegiatan	114
Tabel 4.18 Peta dari ke awal	116
Tabel 4.19 Perhitungan momen torsi	117
Tabel 4.20 Peta dari ke usulan	118
Tabel 4.21 Perhitungan momen torsi	119
Tabel 5.22 Azas pemilahan	140
Tabel 5.23 Batasan wewenang menilai	149
Tabel 5.24 Perbandingan sebelum dan sesudah usulan 5 S	152