

DAFTAR ISI

Cover	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR GRAFIK	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	6
1.3. Tujuan Penulisan	6
1.4. Manfaat Skripsi	6
1.5. Batasan Penelitian	7
1.6. Sistematika Penulisan	8
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	10
2.1. Pengertian <i>Manufacturing</i>	10
2.2. Pengertian <i>Cyle Time</i>	11

2.3. Pengertian <i>Time Study</i>	11
2.3.1. Teknik-Teknik Pengukuran Waktu	12
2.3.2. Metode Pengukuran dan Pencatatan Waktu Kerja	13
2.3.3. Langkah-Langkah dalam Melakukan Pengukuran Waktu	14
2.4. <i>Value Added</i> dan <i>Non Value Added Activities</i>	14
2.5. Konsep <i>Kaizen</i>	15
2.6. Analisis Aktivitas	16
2.7. Konsep Dasar <i>Waste</i>	18
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	21
3.1. Desain Penelitian	21
3.2. Jenis-Jenis Data	22
3.3. Metode Pengumpulan Data	23
3.4. Metode Pengolahan Data	25
3.5. Sumber Data	25
BAB 4 PROFIL PERUSAHAAN	27
4.1. Sejarah Perusahaan	27
4.2. Visi dan Misi	30
4.3. Tata Nilai PT. Isuzu Astra Motor Indonesia	30
4.4. Produk dan Layanan	31
4.4.1. <i>Commercial Vehicle</i>	31
4.4.2. <i>Light Commercial</i>	31
4.5. Struktur Organisasi	35

4.6. Profil Karyawan	37
4.6.1. Profil Karyawan Berdasarkan Status Pekerjaan	37
4.6.2. Profil karyawan Berdasarkan Jenjang Pendidikan	38
4.6.3. Profil Karyawan Berdasarkan Bidang Pekerjaan	39
BAB V PEMBAHASAN	41
5.1. <i>Process Flow Painting</i> PT. Isuzu Astra Motor Indonesia-Karawang	41
5.2. Uraian <i>Process Flow Painting</i>	42
5.3. <i>Cycle Time Painting</i> PT. Isuzu Astra Motor Indonesia-Karawang	52
5.3.1. <i>Cycle Time LoadingsampaiDoor Fitting</i>	52
5.3.2. <i>Cycle Time Dari ED Sanding SampaiSealer</i>	53
5.3.3. <i>Cycle Time Top Coat PreparationSampaiSpray Top Coat</i>	55
5.3.4. <i>Cycle Time Inspection and Polishing</i>	56
5.4. Analisa 7 Waste	58
5.4.1. Analisa 7 Waste Pada Proses Loading	58
5.4.2. Analisa 7 Waste Pada Proses Sealer	60
5.5. Rencana Perbaikan	65
5.6. <i>Timeline</i> Rencana Perbaikan	67
5.7. Gambaran Setelah Dilakukan Perbaikan.....	67
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	72
6.1. Kesimpulan	72
6.2. Saran	73
DAFTAR PUSTAKA	75

LAMPIRAN76

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tabel Analisis Aktivitas.....	18
Tabel 3.1 Penjelasan Sumber Data.....	25
Tabel 4.1 Data Karyawan Divisi <i>Painting</i>	36
Tabel 4.2 Profil Karyawan Berdasarkan Status Pekerjaan.....	37
Tabel 4.3 Profil Karyawan Berdasarkan Jenjang Pendidikan.....	38
Tabel 4.4 Profil Karyawan Berdasarkan Bidang Pekerjaan.....	40
Tabel 5.1 <i>Safety, Tool, dan Quality Point</i> di Proses <i>Loading</i>	42
Tabel 5.2 <i>Safety, Tool, dan Quality Point</i> di Proses <i>Predeck</i>	43
Tabel 5.3 Point Pemastian, dan <i>Tool</i> Pada <i>Hot Water</i>	44
Tabel 5.4 <i>Point Pemastian, Tool Name, dan Safety</i> Pada Proses <i>Postdeck</i>	48
Tabel 5.5 <i>Point Pemastian, Tool Name, dan Safety</i> Pada Proses <i>UBC</i>	48
Tabel 5.6 <i>Point Pemastian, Tool Name, dan APD</i> Pada Proses <i>Fitting Door</i>	49
Tabel 5.7 <i>Point Pemastian dan Tool Name</i> Pada Proses <i>ED Sanding</i>	50
Tabel 5.8 <i>Cycle Time Loading</i> Sampai <i>Door Fitting</i>	52
Tabel 5.9 <i>Cycle Time</i> Pada Proses <i>ED Sanding</i> dan <i>Sealer</i>	54
Tabel 5.10 <i>Cycle Time Top Coat Preparation</i> Sampai <i>Spray Top Coat</i>	55
Tabel 5.11 <i>Cycle Time Inspection And Polishing</i>	57
Tabel 5.12 <i>Work Element</i> Pos <i>Loading</i>	60
Tabel 5.13 <i>Work Element Sealer</i> Pos 1 Kiri.....	63
Tabel 5.14 <i>Work Element Sealer</i> Pos 2 Kiri.....	64

Tabel 5.15 <i>Work Element Sealer</i> Pos 3Kiri	65
Tabel 5.16 Permasalahan, Akar permasalahan dan Rencana Perbaikan.....	66
Tabel 5.17 <i>Work Element Loading</i>	68
Tabel 5.18 <i>Work Element Sealer</i> Kiri 1.....	69
Tabel 5.19 <i>Work Element Sealer</i> Kiri 2.....	70
Tabel 5.20 <i>Work Element Sealer</i> Kiri 3.....	71

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Grafik Pasar Domestik dan Jumlah Produksi Kendaraan Bermotor 2010-2015.....	3
Gambar 1.2 PT. Isuzu Astra Motor Indonesia – Karawang Timur.....	4
Gambar 3.1 Desain Penelitian.....	22
Gambar 4.1 PT. Isuzu Astra Motor Indonesia – Karawang.....	29
Gambar 4.2 Struktur Organisasi PT. Isuzu Astra Motor Indonesia.....	35
Gambar 5.1 <i>Process Flow Painting</i> PT. Isuzu Astra Motor Indonesia – Karawang.....	41
Gambar 5.2 <i>Timeline</i> Rencana Perbaikan.....	67

DAFTAR GRAFIK

Grafik 4.1 Profil Karyawan Berdasarkan Status Pekerjaan.....	38
Grafik 4.2 Profil Karyawan Berdasarkan Status Jenjang Pendidikan.....	39
Grafik 4.3 Profil Karyawan Berdasarkan Bidang Pekerjaan.....	40
Grafik 5.1 <i>Cycle Time Loading</i> Sampai <i>Door Fitting</i>	53
Grafik 5.2 <i>Cycle Time ED Sanding</i> dan <i>Sealer</i>	54
Grafik 5.3 <i>Cycle Time Top Coat Preparation</i> Sampai <i>Spray Top Coat</i>	56
Grafik 5.4 <i>Cycle Time Inspection And Polishing</i>	57

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Process Flow Painting</i> PT. Isuzu Astra Motor Indonesia – Karawang.....	76
Lampiran 2 <i>Summary Training</i> 2016.....	77
Lampiran 3 <i>Cycle Time Painting</i>	78
Lampiran 4 <i>Layout Dojo Painting (Tempat Training)</i>	78
Lampiran 5 Foto Penulis Bersama Karyawan PT. Isuzu Astra Motor Indonesia.....	79