

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
PERNYATAAN ORISINILITAS SKRIPSI	iii
DECLARATION	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Masalah	5
1.4 Manfaat Penelitian	5
1.5 Sistematika Penulisan	6

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Landasan Teori	8
2.1.1 Proses Produksi	8
2.1.2 Optimasi Produksi	9
2.1.3 Keseimbangan Lini (<i>Line balancing</i>)	9

2.1.3.1	Manfaat Keseimbangan Lini (<i>Line balancing</i>).....	11
2.1.3.2	Tujuan Keseimbangan Lini (<i>Line balancing</i>).....	11
2.1.4	Penjadwalan Produksi.....	12
2.1.4.1	Manfaat Penjadwalan Produksi	13
2.1.4.2	Tujuan Penjadwalan Produksi	13
2.1.5	<i>Theory of Constraints</i> (TOC)	14
2.1.5.1	Konsep Dasar <i>Theory of Constraints</i> (TOC).....	15
2.1.5.2	Penerapan <i>Theory of Constraints</i> (TOC).....	16
2.1.5.3	Prinsip <i>Theory of Constraints</i> (TOC).....	17
2.1.5.4	<i>Bottleneck</i> dan <i>Nonbottleneck</i>	18
2.1.5.5	Lima Langkah Dasar <i>Theory of Constraints</i> (TOC)	19
2.1.6	<i>Drum Buffer Rope</i> (DBR).....	20
2.1.7	Perhitungan Waktu Baku	20
2.1.7.1	Waktu Siklus (Ws)	20
2.1.7.2	Waktu Normal (Wn).....	21
2.1.7.3	Waktu Baku (Wb)	22
2.2	Penelitian Terdahulu.....	23
2.3	<i>Research Questions</i>	27
2.4	Kerangka Berpikir	28

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1	Pendekatan Penelitian.....	29
3.2	Ruang Lingkup Penelitian	29
3.3	Jenis dan Sumber Data	29
3.4	Prosedur Pengumpulan Data	30
3.5	Teknik Analisis Data	31

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Gambaran Umum Perusahaan	33
4.1.1	Sejarah Singkat Perusahaan.....	33
4.1.2	Struktur Organisasi Perusahaan.....	33
4.1.3	Ambisi dan Tujuan Perusahaan	34

4.1.4	Sistem Kerja dan Tenaga Kerja	35
4.1.5	Produk dan Pemasaran.....	35
4.1.6	Bahan Baku Produksi	36
4.1.6.1	Bahan Baku Utama.....	36
4.1.6.2	Bahan Baku Pembantu	37
4.1.7	Mesin dan Peralatan Produksi	42
4.1.8	Kapasitas Produksi	46
4.2	Hasil Analisis dan Pembahasan.....	48
4.2.1	Proses Produksi Sigaret Kretek Tangan isi 12 Batang PT.X.....	48
4.2.2	Pengumpulan Data.....	52
4.2.2.1	Perhitungan Waktu Baku.....	52
4.2.3	Penentuan Stasiun <i>Bottleneck</i>	53
4.2.3.1	Penumpukan WIP pada Stasiun Kerja <i>Inner Packing</i>	54
4.2.3.2	Ilustrasi Drum Buffer Rope pada Proses Produksi SKT PT-X ...	55
4.2.3.3	Implikasi Manajerial.....	55
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		
5.1	Kesimpulan.....	60
5.2	Saran.....	60
DAFTAR PUSTAKA		62
LAMPIRAN		64

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 <i>Research Questions</i>	27
Tabel 4.1 Jumlah Pekerja Mitra di PT. X – Surabaya.....	35
Tabel 4.2 Varian Rokok PT. X.....	36
Tabel 4.3 Peralatan Stasiun Kerja <i>Rolling – Cutting</i>	42
Tabel 4.4 Peralatan Stasiun Kerja <i>Pack Forming</i>	43
Tabel 4.5 Peralatan Stasiun Kerja <i>Inner Packing</i>	44
Tabel 4.6 Peralatan Stasiun Kerja <i>Tax Stamping</i>	45
Tabel 4.7 Peralatan Stasiun Kerja <i>Case Packing</i>	46
Tabel 4.8 Kapasitas Produksi SKT isi 12.....	47
Tabel 4.9 Waktu Baku Stasiun Kerja SKT isi 12 PT. X - Surabaya.....	53
Tabel 4.10 Stasiun Kerja <i>Bottleneck</i> SKT isi 12 PT. X - Surabaya.....	54
Tabel 4.11 Persentase Penumpukan WIP pada Stasiun Kerja <i>Inner Packing</i>	55
Tabel 4.12 <i>Time Buffer</i> pada Stasiun Kerja <i>Inner Packing</i>	56
Tabel 4.13 Mutasi Karyawan dan <i>Time Buffer</i> pada Stasiun Kerja <i>Inner</i>	57
Tabel 4.14 Hasil Mutasi Karyawan dan <i>Time Buffer</i> pada Stasiun Kerja <i>Inner</i>	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Penerimaan Perpajakan.....	2
Gambar 4.1 Stuktur Organisasi PT. X – Surabaya.....	34
Gambar 4.2 Tembakau Iris.....	37
Gambar 4.3 Ambri / Kertas Rokok.....	38
Gambar 4.4 <i>Blank Inner</i> / Etiket.....	39
Gambar 4.5 Plastik <i>Inner liner</i>	39
Gambar 4.6 <i>Blank Outer</i> / Slof.....	40
Gambar 4.7 Pita Cukai.....	41
Gambar 4.8 <i>Shipping Case</i> / Karton Box.....	41
Gambar 4.9 <i>Packing Tape</i>	42
Gambar 4.10 <i>Flow Process</i> SKT isi 12 di PT.X – Surabaya.....	48
Gambar 4.11 Proses <i>Rolling</i>	49
Gambar 4.12 Proses <i>Cutting</i>	49
Gambar 4.13 Proses <i>Pack Forming</i>	50
Gambar 4.14 Proses <i>Inner Packing</i>	51
Gambar 4.15 Proses <i>Tax Stamping</i>	51
Gambar 4.16 Proses <i>Case Packing</i>	52
Gambar 4.17 Ilustrasi <i>Drum Buffer Rope</i> pada <i>Flow Process</i> SKT isi 12.....	56

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Perhitungan Waktu Siklus

Lampiran 2 Hasil Perhitungan Waktu Baku

Lampiran 3 Target Produksi Bulanan SKT isi 12 Tahun 2018

Lampiran 3 Daftar Pertanyaan