

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jadwal Pemesanan Dan Penerimaan Material	2
Tabel 2.1 Format Sistem MRP	29
Tabel 4.1 Jam Kerja PT. Selamat Sempurna Tbk.	54
Tabel 4.2 Penjualan Filter Udara Mithsubishi	59
Tabel 4.3 Data Persediaan Bahan Baku	60
Tabel 4.4 Data Bahan Baku Filter Udara Mithsubishi	61
Tabel 4.5 Data Bill Of Material Filter Mithsubishi	63
Tabel 4.6 Tabel Biaya Pemesanan Produk A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	65
Tabel 4.7 Tabel Biaya Pemesanan Produk AND PLATE A	65
Tabel 4.8 Tabel Biaya Pemesanan Produk AND PLATE B	66
Tabel 4.9 Tabel Biaya Pemesanan Produk MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	66
Tabel 4.10 Tabel Biaya Pemesanan Produk OUTER LINNER 379 X 882	66
Tabel 4.11 Tabel Biaya Pemesanan Produk INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	67
Tabel 4.12 Tabel Biaya Pemesanan Produk PACKING SPONGE	67
Tabel 4.13 Tabel Biaya Pemesanan	68
Tabel 4.14 Tabel Biaya Penyimpanan	69
Tabel 4.15 Master Production Scheduled	70
Tabel 4.16 Kebutuhan Material Setiap Periode	71
Tabel 4.17 Data MRP Filter Udara Mithsubishi	73

Tabel 4.18 Metode LFL Untuk Produk A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	74
Tabel 4.19 Metode LFL Untuk Produk AND PLATE A	75
Tabel 4.20 Metode LFL Untuk Produk SGCD-2 0.5 X 295 X C	76
Tabel 4.21 Metode LFL Untuk Produk AND PLATE B	77
Tabel 4.22 Metode LFL Untuk Produk SGCD-2 0.6 X 311 X C	78
Tabel 4.23 Metode LFL Untuk Produk MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	79
Tabel 4.24 Metode LFL Untuk Produk AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	80
Tabel 4.25 Metode LFL Untuk Produk OUTER LINNER 379 X 882	81
Tabel 4.26 Metode LFL Untuk Produk SGCD-1 0.4 X 914 X C	82
Tabel 4.27 Metode LFL Untuk Produk INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	83
Tabel 4.28 Metode LFL Untuk Produk SECD-2 0.4 X 67 X C	84
Tabel 4.29 Metode LFL Untuk Produk PACKING SPONGE	85
Tabel 4.30 Metode LFL Untuk Produk R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	86
Tabel 4.31 Metode LFL Untuk Produk WASHER ASSY J57-5704	87
Tabel 4.32 Metode LFL Untuk Produk WASHER PLATE J57-5704	88
Tabel 4.33 Metode LFL Produk STICKER MARK COUTION STYLE-2	89
Tabel 4.34 Metode LFL Produk LEM A 8050-536121 HENKEL	90
Tabel 4.35 Metode LFL Produk PLASTISOL SS9001NTX NONTH	91
Tabel 4.36 Metode LFL Produk LEM CEMEDINE 575	92
Tabel 4.37 Metode LFL Produk OTHERS	93
Tabel 4.38 Metode LFL Produk LEM G-PLAST ACT 324	94
Tabel 4.39 Metode LFL Produk LEM G-PLAST R324 (750 GR/TIN)	95

Tabel 4.40 Perhitungan EOQ Untuk Setiap Material	97
Tabel 4.41 Metode EOQ Untuk Produk A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	98
Tabel 4.42 Metode EOQ Untuk Produk AND PLATE A	99
Tabel 4.43 Metode EOQ Untuk Produk SGCD-2 0.5 X 295 X C	100
Tabel 4.44 Metode EOQ Untuk Produk AND PLATE B	101
Tabel 4.45 Metode EOQ Untuk Produk SGCD-2 0.6 X 311 X C	102
Tabel 4.46 Metode EOQ Untuk Produk MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	103
Tabel 4.47 Metode EOQ Untuk Produk AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	104
Tabel 4.48 Metode EOQ Untuk Produk OUTER LINNER 379 X 882	105
Tabel 4.49 Metode EOQ Untuk Produk SGCD-1 0.4 X 914 X C	106
Tabel 4.50 Metode EOQ Untuk Produk INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	107
Tabel 4.51 Metode EOQ Untuk Produk SECD-2 0.4 X 67 X C	108
Tabel 4.52 Metode EOQ Untuk Produk PACKING SPONGE	109
Tabel 4.53 Metode EOQ Untuk Produk R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	110
Tabel 4.54 Metode EOQ Untuk Produk WASHER ASSY J57-5704	111
Tabel 4.55 Metode EOQ Untuk Produk WASHER PLATE J57-5704	112
Tabel 4.56 Metode EOQ Produk STICKER MARK COUTION STYLE-2	113
Tabel 4.57 Metode EOQ Produk LEM A 8050-536121 HENKEL	114
Tabel 4.58 Metode EOQ Produk PLASTISOL SS9001NTX NONTH	115
Tabel 4.59 Metode EOQ Produk LEM CEMEDINE 575	116
Tabel 4.60 Metode EOQ Produk OTHERS	117
Tabel 4.61 Metode EOQ Produk LEM G-PLAST ACT 324	118
Tabel 4.62 Metode EOQ Produk LEM G-PLAST R324 (750 GR/TIN)	119

Tabel 4.63 Perhitungan POQ Untuk Setiap Material	121
Tabel 4.64 Metode POQ Untuk Produk A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	122
Tabel 4.65 Metode POQ Untuk Produk AND PLATE A	123
Tabel 4.66 Metode POQ Untuk Produk SGCD-2 0.5 X 295 X C	124
Tabel 4.67 Metode POQ Untuk Produk AND PLATE B	125
Tabel 4.68 Metode POQ Untuk Produk SGCD-2 0.6 X 311 X C	126
Tabel 4.69 Metode POQ Untuk Produk MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	127
Tabel 4.70 Metode POQ Untuk Produk AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	128
Tabel 4.71 Metode POQ Untuk Produk OUTER LINNER 379 X 882	129
Tabel 4.72 Metode POQ Untuk Produk SGCD-1 0.4 X 914 X C	130
Tabel 4.73 Metode POQ Untuk Produk INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	131
Tabel 4.74 Metode POQ Untuk Produk SECD-2 0.4 X 67 X C	132
Tabel 4.75 Metode POQ Untuk Produk PACKING SPONGE	133
Tabel 4.76 Metode POQ Untuk Produk R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	134
Tabel 4.77 Metode POQ Untuk Produk WASHER ASSY J57-5704	135
Tabel 4.78 Metode POQ Untuk Produk WASHER PLATE J57-5704	136
Tabel 4.79 Metode POQ Produk STICKER MARK COUTION STYLE-2	137
Tabel 4.80 Metode POQ Produk LEM A 8050-536121 HENKEL	138
Tabel 4.81 Metode POQ Produk PLASTISOL SS9001NTX NONTH	139
Tabel 4.82 Metode POQ Produk LEM CEMEDINE 575	140
Tabel 4.83 Metode POQ Produk OTHERS	141
Tabel 4.84 Metode POQ Produk LEM G-PLAST ACT 324	142

Tabel 4.85 Metode POQ Produk LEM G-PLAST R324 (750 GR/TIN)	143
Tabel 4.86 Perhitungan EPP Untuk Setiap Material	145
Tabel 4.87 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	146
Tabel 4.88 Metode PPB Untuk Produk A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	147
Tabel 4.89 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk AND PLATE A	148
Tabel 4.90 Metode PPB Untuk Produk AND PLATE A	149
Tabel 4.91 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk SGCD-2 0.5 X 295 X C	150
Tabel 4.92 Metode PPB Untuk Produk SGCD-2 0.5 X 295 X C	151
Tabel 4.93 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk AND PLATE B	152
Tabel 4.94 Metode PPB Untuk Produk AND PLATE B	153
Tabel 4.95 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk SGCD-2 0.6 X 311 X C	154
Tabel 4.96 Metode PPB Untuk Produk SGCD-2 0.6 X 311 X C	155
Tabel 4.97 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	156
Tabel 4.98 Metode PPB Untuk Produk MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	157
Tabel 4.99 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	158
Tabel 4.100 Metode PPB Untuk Produk AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	159
Tabel 4.101 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk OUTER LINNER 379 X 882	160
Tabel 4.102 Metode PPB Untuk Produk OUTER LINNER 379 X 882	161

Tabel 4.103 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk SGCD-1 0.4 X 914 X C	162
Tabel 4.104 Metode PPB Untuk Produk SGCD-1 0.4 X 914 X C	163
Tabel 4.105 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	164
Tabel 4.106 Metode PPB Untuk Produk INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	165
Tabel 4.107 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk SECD-2 0.4 X 67 X C	166
Tabel 4.108 Metode PPB Untuk Produk SECD-2 0.4 X 67 X C	167
Tabel 4.109 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk PACKING SPONGE	168
Tabel 4.110 Metode PPB Untuk Produk PACKING SPONGE	169
Tabel 4.111 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	170
Tabel 4.112 Metode PPB Untuk Produk R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	171
Tabel 4.113 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk WASHER ASSY J57-5704	172
Tabel 4.114 Metode PPB Untuk Produk WASHER ASSY J57-5704	173
Tabel 4.115 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk WASHER PLATE J57-5704	174
Tabel 4.116 Metode PPB Untuk Produk WASHER PLATE J57-5704	175
Tabel 4.117 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk STICKER MARK COUTION STYLE-2	176
Tabel 4.118 Metode PPB Untuk Produk STICKER MARK COUTION STYLE-2	177

Tabel 4.119 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk LEM A 8050-536121 HENKEL	178
Tabel 4.120 Metode PPB Untuk Produk LEM A 8050-536121 HENKEL	179
Tabel 4.121 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk PLASTISOL SS9001NTX NONTH	180
Tabel 4.122 Metode PPB Untuk Produk PLASTISOL SS9001NTX NONTH	181
Tabel 4.123 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk LEM CEMEDINE 575	182
Tabel 4.124 Metode PPB Untuk Produk LEM CEMEDINE 575	183
Tabel 4.125 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk OTHERS	184
Tabel 4.126 Metode PBB Untuk Produk OTHERS	185
Tabel 4.127 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk LEM G-PLAST ACT 324	186
Tabel 4.128 Metode PPB Untuk Produk LEM G-PLAST ACT 324	187
Tabel 4.129 Penentuan Ukuran Lot Untuk Produk LEM G-PLAST R324 (720 GR/TIN)	188
Tabel 4.130 Metode PPB Untuk Produk LEM G-PLAST R324 (720 GR/TIN)	189
Tabel 4.131 Biaya Pesan Material Dengan Metode LFL	190
Tabel 4.132 Biaya Simpan Material Dengan Metode LFL	191
Tabel 4.133 Biaya Pesan Material Dengan Metode EOQ	192
Tabel 4.134 Biaya Simpan Material Dengan Metode EOQ	193
Tabel 4.135 Biaya Pesan Material Dengan Metode POQ	194
Tabel 4.136 Biaya Simpan Material Dengan Metode POQ	195

Tabel 4.137 Biaya Pesan Material Dengan Metode PPB	196
Tabel 4.138 Biaya Simpan Material Dengan Metode PPB	197
Tabel 4.139 Planned Order Release Metode LFL	199
Tabel 4.140 Setup Time dan Run Time Item A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	200
Tabel 4.141 Setup Time dan Run Time Item AND PLATE A	200
Tabel 4.142 Setup Time dan Run Time Item SGCD-2 0.5 X 295 X C 201	201
Tabel 4.143 Setup Time dan Run Time Item AND PLATE B	201
Tabel 4.144 Setup Time dan Run Time Item SGCD-2 0.6 X 311 X C 201	201
Tabel 4.145 Setup Time dan Run Time Item MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	202
Tabel 4.146 Setup Time dan Run Time Item AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	202
Tabel 4.147 Setup Time dan Run Time Item OUTER LINNER 379 X 882	202
Tabel 4.148 Setup Time dan Run Time Item SGCD-1 0.4 X 914 X C	203
Tabel 4.149 Setup Time dan Run Time Item INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	203
Tabel 4.150 Setup Time dan Run Time Item SECD-2 0.4 X 67 X C	203
Tabel 4.151 Setup Time dan Run Time Item PACKING SPONGE	204
Tabel 4.152 Setup Time dan Run Time Item R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	204
Tabel 4.153 Setup Time dan Run Time Item WASHER ASSY J57-5704	204
Tabel 4.154 Setup Time dan Run Time Item WASHER PLATE J57-5704	205



Tabel 4.155 Setup Time dan Run Time Item STICKER MARK COUTION STYLE-2	205
Tabel 4.156 Setup Time dan Run Time Item LEM A 8050-536121 HENKEL	205
Tabel 4.157 Setup Time dan Run Time Item PLASTISOL SS9001NTX NONTH	206
Tabel 4.158 Setup Time dan Run Time Item LEM CEMEDINE 575	206
Tabel 4.159 Setup Time dan Run Time Item OTHERS	206
Tabel 4.160 Setup Time dan Run Time Item LEM G-PLAST ACT 324	207
Tabel 4.161 Setup Time dan Run Time Item LEM G-PLAST R324 (750 GR/TIN)	207
Tabel 4.162 Setup Time dan Run Time Item A/F MITHSUBISHI, ME 063130Blank	208
Tabel 4.163 Setup Time dan Run Time Item AND PLATE A	209
Tabel 4.164 Setup Time dan Run Time Item SGCD-2 0.5 X 295 X C	210
Tabel 4.165 Setup Time dan Run Time Item AND PLATE B	211
Tabel 4.166 Setup Time dan Run Time Item SGCD-2 0.6 X 311 X C	212
Tabel 4.167 Setup Time dan Run Time Item MEDIA 379 X 50 X 210 (P)	213
Tabel 4.168 Setup Time dan Run Time Item Item AD 103 NCRCW 758 MM WHITE	214
Tabel 4.169 Setup Time dan Run Time Item OUTER LINNER 379 X 882	215
Tabel 4.170 Setup Time dan Run Time Item SGCD-1 0.4 X 914 X C	216
Tabel 4.171 Setup Time dan Run Time Item INNER LINNEAR 379 X 170 OFOF	217
Tabel 4.172 Setup Time dan Run Time Item SECD-2 0.4 X 67 X C	218

Tabel 4.173 Setup Time dan Run Time Item PACKING SPONGE	219
Tabel 4.174 Setup Time dan Run Time Item R.S 9.75 X 12.75 MM (D-0403) UP212	220
Tabel 4.175 Setup Time dan Run Time Item WASHER ASSY J57-5704	221
Tabel 4.176 Setup Time dan Run Time Item WASHER PLATE J57-5704	222
Tabel 4.177 Setup Time dan Run Time Item STICKER MARK COUTION STYLE-2	223
Tabel 4.178 Setup Time dan Run Time Item LEM A 8050-536121 HENKEL	224
Tabel 4.179 Setup Time dan Run Time Item PLASTISOL SS9001NTX NONTN	225
Tabel 4.180 Setup Time dan Run Time Item LEM CEMEDINE 575	226
Tabel 4.181 Setup Time dan Run Time Item OTHERS	227
Tabel 4.182 Setup Time dan Run Time Item LEM G-PLAST ACT 324	228
Tabel 4.183 Setup Time dan Run Time Item LEM G-PLAST R324 (750 GR/TIN)	229
Tabel 4.184 Laporan CRP	230