

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
ABSTRAK	iii
<i>ABSTRACT</i>	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR RUMUS	xv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG.....	xvii
DAFTAR ISTILAH	xviii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	7
I.3 Tujuan Penelitian.....	7
I.4 Batasan Masalah.....	8
I.5 Manfaat Penelitian.....	8
I.6 Sistematika Penulisan.....	8
BAB II LANDASAN TEORI.....	11
II.1 Definisi <i>Lean Manufacturing</i>	11
II.2 Prinsip <i>Lean Manufacturing</i>	12
II.3 Jenis <i>Waste</i>	12
II.4 Metode dan <i>Tools Lean Manufacturing</i>	14
II.4.1 Pengukuran Waktu Kerja.....	14
II.4.2 Pengujian Data.....	23
II.4.3 <i>Value Stream Mapping (VSM)</i>	24

II.4.4	<i>Process Activity Mapping (PAM)</i>	29
II.4.5	<i>5 Why</i>	31
II.4.6	<i>Pokayoke</i>	32
II.4.7	<i>Display</i>	32
II.4.8	<i>5W1H (Metode Kipling)</i>	33
II.4.9	<i>Fishbone Diagram</i>	34
II.5	Alasan Pemilihan Metode <i>Lean Manufacturing</i>	34
II.6	Referensi Penelitian Terdahulu	35
II.6.1	Minimasi <i>Waste</i> Pada Proses Produksi <i>Engine Mounting</i> Tipe Ps-100 Menggunakan Metode <i>Lean Manufacturing</i> Di Pt Agronesia Divisi Inkaba (Tugas Akhir oleh Eva Sartyva, 2012)	35
II.6.2	Usulan Perbaikan Untuk Mengurangi <i>Waste Defect</i> Pada Proses Produksi <i>Rubber Joint Strip</i> Dengan Penerapan <i>Lean Manufacturing</i> di PT Agronesia Divisi Inkaba (Tugas Akhir Oleh Muhammad Fariz Aziz,2013). 36	
II.6.3	Usulan Penerapan <i>Lean Manufacturing</i> Untuk Minimasi <i>Waste Defect</i> Pada Proses Produksi Kain Grey 6200L Departemen <i>Weaving II</i> Di PT. Mahameru Centratama Spinning Mills (Tugas Akhir Oleh Ahmad Murendra, 2014)	37
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	39
III.1	Model Konseptual	39
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah.....	41
III.2.1	Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	42
III.2.2	Tahap Usulan dan Analisis Usulan	44
III.2.3	Tahap Kesimpulan dan Saran.....	45
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	46
IV.1	Pengumpulan Data	46
VI.2.1	Objek Penelitian	46
VI.2.2	Deskripsi Waktu Kerja.....	47
VI.2.3	Deskripsi Kerja dan Lantai Produksi	47
VI.2.4	Data Waktu Pengamatan	55
IV.2	Pengolahan Data.....	58
IV.2.1	Pengujian Data	58
IV.2.2	Perhitungan Waktu Baku	63

IV.2.3	Penggambaran <i>Value Stream Mapping Current State</i>	67
IV.2.4	Pembuatan <i>Process Activity Mapping</i>	69
IV.2.5	Identifikasi <i>Waste Defect</i>	77
IV.2.6	Pembuatan <i>Pareto Diagram</i>	77
IV.2.7	Pembuatan <i>Fishbone Diagram</i> dan <i>5 Why</i>	79
IV.2.8	Perancangan Usulan Perbaikan Terhadap Akar Penyebab <i>Waste Defect</i>	86
IV.2.9	<i>Future State Design</i>	103
BAB V	ANALISIS	105
V.1	Analisis Rancangan Usulan Perbaikan.....	105
V.2	Analisis <i>Future State</i>	115
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	116
VI.1	Kesimpulan.....	116
VI.2	Saran.....	117
DAFTAR PUSTAKA	119
LAMPIRAN A	121
LAMPIRAN B	126
LAMPIRAN C	129
LAMPIRAN D	136
LAMPIRAN E	144
LAMPIRAN F	145
LAMPIRAN G	146
LAMPIRAN H	150