

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Reject Body casing dan Head Casing PT. Multi Instrumentasi Periode Januari 2014 – Desember 2014.....	2
Tabel I.2 Target dan Realisasi Produksi Meter Air untuk bulan Januari – Desember 2014.....	3
Tabel 1.3 Tabel CTQ <i>Part</i> Body Casing PT. Multi Instrumentasi.....	4
Tabel I.4 Identifikasi Waste E-DOWNTIME Pada Proses Produksi di PT. Multi Instrumentasi.....	4
Tabel I.4 Identifikasi Waste E-DOWNTIME Pada Proses Produksi di PT. Multi Instrumentasi (Lanjutan).....	5
Tabel II.1 Tabel Penyebab dan Tools untuk Mengidentifikasi dan Eliminasi Waste E-DOWNTIME.....	11
Tabel II.2 Perbedaan Lean Dengan Six Sigma.....	13
Tabel II.3 Simbol-simbol Value Stream Mapping.....	15
Tabel II.3 Simbol-simbol Value Stream Mapping (lanjutan).....	17
Tabel II.4 Penyesuaian Metode Westinghouse.....	25
Tabel III.1 Keterangan Data Dan Cara Pengambilan Data.....	40
Tabel IV.1 Jumlah operator Proses Produksi.....	56
Tabel IV.2 Contoh Perhitungan Uji Keseragaman.....	59
Tabel IV.3 Uji Kecukupan Data Proses Pouring Kuningan.....	59
Tabel VI.4 Tabel Perhitungan Kapasitas dan WIP Masing-Masing Workstation Pembuatan <i>Part</i> body casing Di PT. Multi Instrumentasi.....	62
Tabel IV.6 Identifikasi Waste inventory.....	63
Tabel IV.7 Hasil Perhitungan Waktu Takttime Dengan Perbandingan Waktu Baku.....	65
Tabel IV.8 Analisis Fishbone inventory moulding.....	66

Tabel IV.9 Tabel Analisis Fishbone Diagram Inventory workstation Pengelasan.....	66
Tabel IV.10 Analisis Fishbone Diagram Inventory workstation Test Pump.....	68
Tabel IV.11 Analisis 5 Why's Pada Workstation Moulding.....	69
Tabel IV.12 Analisis 5 Why's pada Workstation Pengelasan.....	70
Tabel IV.13 Analisis 5 why'ss pada workstation test pump.....	71
Tabel IV.14 Alasan Pemilihan Usulan.....	71
Tabel IV.15 Daftar Aktivitas Pembuatan Body casing di PT. Multi Instrumentasi.....	73
Tabel IV.16 Efisiensi Aktivitas <i>Part</i> body casing.....	75
Tabel IV.17 Jumlah Output Yang Dapat Dihasilkan Per Workstation Existing Condition/Hari.....	77
Tabel IV.18 Matriks Keterdahuluan A.....	78
Tabel IV.19 Matriks Keterdahuluan B.....	78
Tabel IV.20 Urutan kerja berdasarkan RPW.....	80
Tabel IV.21 Perbandingan Takt Time Dan Cycle Time Setelah Line balancing.....	83
Tabel IV.22 Hasil Pengelompokkan dan Pemecahan Aktivitas.....	84
Tabel IV.23 Perbandingan Efisien Proses Pembuatan <i>Part</i> body casing Sebelum dan Sesudah Perbaikan.....	84
Tabel IV.24 Jumlah Output pada Workstation <i>Part</i> body casing setelah Line balancing.....	85
Tabel IV.25 Kartu Kanban Workstation Pembuatan Core ke Workstation Moulding.....	90
Tabel IV.26 Kartu Kanban Workstation Pembuatan Core ke Workstation Moulding.....	90
Tabel IV.27 Kartu Kanban Workstation pengelasan – Workstation tes kebocoran akhir.....	91

Tabel IV.28 Mekanisme Sistem Kanban.....	91
Tabel IV.29 Data Jumlah Operator Di Setiap Stasiun Kerja.....	95
Tabel V.1 Perbandingan Kondisi Sebelum dan Setelah Usulan Dengan Line balancing.....	98
Tabel V.2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan.....	101
Tabel V.3 Persiapan Sebelum Implementasi Usulan.....	102