

DAFTAR ISI

Abstrak	iv
Abstract	v
Kata Pengantar	vi
DAFTAR ISI	i
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR ISTILAH	viii
Bab I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	12
I.3 Tujuan Penelitian	13
I.4 Batasan Masalah	13
I.5 Manfaat Penelitian	13
I.6 Sistematika Penulisan	13
Bab II Landasan Teori	16
II.1 Lean Manufacturing	16
II.2 Lean Thinking	17
II.2.1 Mendefinisikan nilai dari sudut pelanggan	17
II.2.2 Identifikasi Value Stream	18
II.2.3 Continuous Flow	19
II.2.4 Membuat mekanisme pull production	20
II.2.5 Continuous Improvement	22
II.3 Jenis jenis waste	23
II.4 Pendekatan Lean Manufacture	25
II.5 Value Stream Mapping26

II.6	Motion Study	31
II.6.1	Gerakan-Gerakan Fundamental untuk Pelaksanaan Kerja Manual (Therbligs)	31
II.7	Pendekatan 5S	32
II.8	Fishbone Diagram	34
II.9	Alasan Pemilihan Metode Lean Manufacturing	35
II.10	Penelitian Terdahulu	37
Bab III	Metodologi Penelitian	39
III.1	Model Konseptual	39
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah	40
	III.2.1 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	40
	III.2.2 Tahap Analisis dan Kesimpulan	43
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	45
IV.1	Pengumpulan Data	45
	IV.1.1 Objek Penelitian	45
	IV.1.2 Data Permintaan	46
	IV.1.3 Data Waktu Operasional	46
	IV.1.4 Proses Produksi Pada Area Assembly Single Aisle	47
	IV.1.5 Layout	49
	IV.1.6 Data Waktu Siklus	51
IV.2	Value Stream Mapping Menggunakan Big Picture Mapping ...	52
	IV.2.1 Value Stream Mapping Menggunakan Process Activity Mapping	54
	IV.2.2 Identifikasi Penyebab Waste Motion Dengan Menggunakan Fishbone Diagram	60
IV.3	Usulan Perancangan Perbaikan	64
	IV.3.1 Perancangan 5S	64
Bab V	Analisis	99
V.1	Analisis 5S Dalam Rancangan Usulan Perbaikan	99

V.1.1	Analisis Seiri	99
V.1.2	Analisis Seiton	99
V.1.3	Analisis Seiso	100
V.1.4	Analisis Seiketsu	100
V.1.5	Analisis Shitsuke	101
V.2	Analisis Current State dan Future State	101
Bab VI	Kesimpulan dan Saran	103
VI.1	Kesimpulan	103
VI.2	Saran	103
DAFTAR PUSTAKA	105
Lampiran	106