

## DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Jumlah, Target, dan Pencapaian Produksi Kemeja Januari – September 2015.....	3
Tabel I.2 Hasil Identifikasi Seven Waste yang Mempengaruhi Product Quality di PT. Pronesia .....	4
Tabel I.3 Identifikasi Gerakan Operator yang Tidak Memberi Nilai Tambah .....	6
Tabel I.4 Usaha yang Telah Dilakukan PT. Pronesia .....	7
Tabel II.1 Simbol Value Stream Mapping .....	16
Tabel II.2 Informasi Value Stream Mapping .....	18
Tabel II.3 Penggunaan Metode 5W-1H untuk Pengembangan Rencana Tindakan .....	23
Tabel II.4 Tinjauan Umum 5S .....	25
Tabel II.5 Azas Pemilihan.....	28
Tabel II.6 Azas Pemilihan.....	28
Tabel II.7 Jadwal Pelaksanaan Pembersihan .....	30
Tabel II.8 Penyesuaian Metode Westinghouse .....	34
Tabel II.9 Nama dan Lambang Therblig.....	37
Tabel II.10 Skor Lengan Atas .....	38
Tabel II.11 Skor Lengan Bawah .....	39
Tabel II.12 Skor Pergelangan Tangan.....	39
Tabel II.13 Skor Putaran Pergerakan Tangan .....	40
Tabel II.14 Skor Otot Grup A .....	40
Tabel II.15 Skor Beban Grup A .....	40
Tabel II.16 Skor Leher .....	41
Tabel II.17 Skor Punggung .....	41
Tabel II.18 Skor Kaki.....	42

Tabel II.19 Skor Otot Grup B .....	42
Tabel II.20 Skor Beban Grup B .....	42
Tabel II.21 Activity Score.....	43
Tabel II.22 Perbandingan Penelitian Sebelumnya .....	47
Tabel IV.1 Bahan Baku Proses Persiapan.....	59
Tabel IV.2 Spesifikasi Mesin Di Proses Penghamparan.....	60
Tabel IV.3 Rata-rata Waktu Pengamatan Proses Produksi Kemeja Dalam Satuan Piece .....	64
Tabel IV.4 Hasil Uji Keseragaman Data.....	65
Tabel IV.5 Hasil Uji Kecukupan Data .....	67
Tabel IV.6 Data Waktu Baku Pada Departemen Pembukaan Gulungan Kain .....	68
Tabel IV.7 Faktor Penyesuaian Pada Departemen Pembukaan Gulungan Kain ..	69
Tabel IV.8 Perhitungan Allowance Pada Departemen Pembukaan Gulungan Kain .....	70
Tabel IV.9 Simbol pada Process Activity Mapping.....	72
Tabel IV.10 Process Activity Mapping Current State .....	74
Tabel IV.11 Waktu Jam Kerja Pada Hari Senin Sampai Kamis .....	83
Tabel IV.12 Waktu Jam Kerja Pada Hari Jumat .....	83
Tabel IV.13 Waktu Jam Kerja Pada Hari Sabtu .....	83
Tabel IV.14 Perbandingan Takt Time dengan Waktu Siklus Setiap Workstation	84
Tabel IV.15 Identifikasi Aktivitas Waste Motion.....	86
Tabel IV.16 Analisis Fishbone Diagram Untuk Aktivitas Memilih Cetakan Pola ... ..	87
Tabel IV.17 Analisis 5 Why's Memilih Cetakan Pola.....	88
Tabel IV.18 Analisis Fishbone Diagram Untuk Aktivitas Berjalan Membuang Sisa Kain Pola.....	90
Tabel IV.19 Analisis 5 Why's Berjalan Menu Tempat Sampah .....	91

Tabel IV.20 Analisis Fishbone Diagram Untuk Aktivitas Mencari Peralatan Jahit . .....	92
Tabel IV.21 Analisis 5 Why's Mencari Peralatan Jahit.....	93
Tabel IV.22 Usulan Perbaikan .....	97
Tabel IV.23 Data Barang dan Kondisi Barang .....	99
Tabel IV.24 Data Peralatan/Barang dan Frekuensi Penggunaannya .....	101
Tabel IV.25 Langkah Penyimpanan.....	102
Tabel IV.26 Persentil Dimensi Tubuh .....	104
Tabel IV.27 Dimensi Tubuh Untuk Dimensi Desain Usulan .....	105
Tabel IV.28 Usulan Tempat Penyimpanan Cetakan Pola pada Workstation Pemolaan.....	105
Tabel IV.29 Usulan Tempat Penyimpanan Peralatan Jahit pada Workstation Penjahitan.....	107
Tabel IV.30 Usulan Tempat Penyimpanan Peralatan Jahit pada Workstation Pemolaan.....	108
Tabel IV.31 Usulan Tempat Penyimpanan Peralatan Jahit pada Workstation Pembordiran .....	110
Tabel IV.32 Daftar Usulan Peralatan Kebersihan.....	114
Tabel IV.33 Rancangan Aturan Kerja.....	117
Tabel IV.34 Jadwal Kebersihan Harian .....	118
Tabel IV.35 Lembar Checklist Kegiatan Kebersihan .....	118
Tabel IV.36 Checklist Audit 5S .....	120
Tabel IV.37 Kriteria Nilai Checklist Audit 5S.....	121
Tabel IV.38 Usulan Layout pada Workstation Penjahitan.....	122
Tabel V. 1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Seiri .....	124
Tabel V.2 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Seiton.....	125
Tabel V. 3 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Seiso .....	126

Tabel V. 4 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Seiketsu .....	127
Tabel V. 5 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Shitsuke .....	128
Tabel V. 6 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Perancangan Layout .....	128