

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS.....	ii
ABSTRAK	iii
ABSTRACT	iv
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xvi
DAFTAR ISTILAH	xvii
BAB I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang.....	1
I.2 Perumusan Masalah.....	7
I.3 Tujuan Penelitian.....	7
I.4 Batasan Penelitian	8
I.5 Manfaat Penelitian.....	8
I.6 Sistematika Penulisan	8
Bab II Landasan Teori	11
II.1 Alasan Pemilihan Metode <i>Lean Manufacturing</i>	11
II.2 <i>Study</i> Literatur	12
II.2.1 Definisi <i>Lean Manufacturing</i>	12
II.2.2 Pemborosan (<i>waste</i>).....	12
II.2.3 Persediaan (<i>Inventory</i>).....	14
II.2.4 <i>Tools</i> untuk <i>Lean Manufacturing</i>	15
II.2.5 <i>Lean Manufacturing Tools</i> untuk <i>Inventory</i>	25

II.2.6 Sistem Produksi	27
II.2.7 <i>Line Balancing</i>	28
II.2.8 <i>Job Rotation</i>	29
II.3 Penelitian Terdahulu	30
II.3.1 Rancangan Perbaikan Untuk Meminimasi <i>Waste Inventory</i> Pada Produksi Trafo Ballast Ekspor PT. Nikkatsu Electric Works (Penelitian oleh Arini Anestesia).....	30
II.3.2 Usulan Perbaikan Proses Produksi Untuk Mengurangi <i>Waste Inventory</i> Di PT. Eksonindo Multi Product Industry Dengan Pendekatan <i>Lean Six Sigma</i> (Penelitian oleh Herliani Saputri).....	32
Bab III Metodologi Penelitian.....	34
III.1 Model Konseptual.....	34
III.2 Kerangka Pemecahan Masalah	35
III.2.1 Tahap Pengumpulan data	37
III.2.2 Tahap Pengolahan Data.....	39
III.2.3 Tahap Analisis Usulan	40
III.2.4 Tahap Kesimpulan dan Saran.....	40
Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data	41
IV.1 Pengumpulan Data.....	41
IV.1.1 Objek Penelitian.....	41
IV.1.2 Diagram SIPOC	41
IV. 2 Pengolahan Data	47
IV.2.1 Pembuatan <i>Value Stream Mapping</i>	47
IV.2.2 Penggambaran <i>Value Stream Mapping</i>	50
IV.2.3 Identifikasi <i>Waste Inventory</i>	61
IV.2.4 Perhitungan <i>Takt Time</i>	63
IV.2.5 Perhitungan Jumlah <i>Inventory</i> Awal.....	65

IV.2.6 Cause Effect Diagram.....	66
IV.2.7 Pembuatan Value Stream Mapping Future State.....	69
IV.2.8 Rancangan Sistem Kanban	81
IV.2.9 Pemerataan Kemampuan Kerja Operator Penjahitan dengan Job Rotation	96
Bab V Analisis	98
V.1 Analisis Line Balancing.....	98
V. 2 Analisis Pull System dan Push System.....	99
V. 3 Analisis Kanban.....	100
V. 3 Analisis Job Rotation.....	100
V. 4 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan	101
V. 5 Analisis Implementasi Usulan Perbaikan	102
Bab VI Kesimpulan dan Saran	104
VI. 1 Kesimpulan.....	104
VI. 2 Saran	104
VI. 2. 1 Saran Bagi PT. Pronesia	104
VI. 2. 2 Saran Bagi Penelitian Selanjutnya	105
DAFTAR PUSTAKA	106