

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Target, Jumlah, dan Pencapaian Produksi Kemeja Periode Januari – September 2015.....	3
Tabel I.2 Identifikasi <i>Seven Waste</i> yang Mempengaruhi <i>Product Quality</i>	4
Tabel I.3 Jumlah <i>Inventory</i> Produksi Kemeja Periode Januari – September 2015.	6
Tabel I.4 Upaya yang Telah Dilakukan PT. Pronesia.....	6
Tabel I.4 Upaya yang Telah Dilakukan PT. Pronesia (Lanjutan)	7
Tabel II.1 Simbol-simbol <i>Value Stream Mapping</i>	17
Tabel II.1 Simbol-simbol <i>Value Stream Mapping</i> (Lanjutan)	18
Tabel II.1 Simbol-simbol <i>Value Stream Mapping</i> (Lanjutan)	19
Tabel II.1 Simbol-simbol <i>Value Stream Mapping</i> (lanjutan).....	20
Tabel II.1 Simbol-simbol <i>Value Stream Mapping</i> (lanjutan).....	21
Tabel II.2 Penelitian Sebelumnya	33
Tabel III. 1 Cara Pengambilan Data Primer.....	37
Tabel III.2 Cara Pengambilan Data Sekunder.....	38
Tabel IV.1 Jenis-jenis Bahan Baku Produksi Kemeja	43
Tabel IV.2 Spesifikasi Mesin Potong	44
Tabel IV.3 Hasil Uji Keseragaman Data.....	48
Tabel IV.4 Hasil Kecukupan Data	49
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i>	52
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	53
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	54
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	55
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	56
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	57
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	58

Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	59
Tabel IV.5 <i>Process Activity Mapping</i> (Lanjutan)	60
Tabel IV.6 Waktu Masing-masing Aliran Kegiatan	61
Tabel IV.7 Nilai VA, NVA, dan NNVA.....	61
Tabel IV.8 Identifikasi <i>Waste Inventory</i>	62
Tabel IV.9 Jam Kerja Efektif Operator Hari Senin- Kamis)	64
Tabel IV.10 Jam Kerja Efektif Operator Hari Jumat	64
Tabel IV.11 Jam Kerja Efektif Operator Hari Sabtu.....	64
Tabel IV.12 Perbandingan Nilai <i>Takt Time</i> dengan <i>Cycle Time</i> Tiap <i>Workstation</i>	65
Tabel IV.13 <i>Stock Work In Process</i> /hari Setiap <i>Workstation</i>	65
Tabel IV.13 <i>Stock Work In Process</i> /hari Setiap <i>Workstation</i> (Lanjutan).....	66
Tabel IV.14 Usulan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan <i>Ws Cutting</i>	67
Tabel IV.15 Usulan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan <i>Ws Sewing</i>	69
Tabel IV.16 Aktivitas Penjahitan Pada Proses <i>Sewing</i>	71
Tabel IV.17 Efisiensi Aktivitas <i>Sewing</i>	73
Tabel IV.17 Efisiensi Aktivitas <i>Sewing</i> (Lanjutan)	74
Tabel IV.18 Jumlah <i>Output</i> yang Dapat Dihasilkan Per Aktivitas Pembuatan Kemeja <i>Existing Condition</i> /hari.....	75
Tabel IV.18 Jumlah <i>Output</i> yang Dapat Dihasilkan Per Aktivitas Pembuatan Kemeja <i>Existing Condition</i> /hari (Lanjutan).....	76
Tabel IV.19 Hasil Pengelompokan Aktivitas Pembuatan Kemeja	78
Tabel IV.20 Perbandingan Efisiensi Proses Pembuatan Kemeja Sebelum dan Sesudah Perbaikan	79
Tabel IV.20 Perbandingan Efisiensi Proses Pembuatan Kemeja Sebelum dan Sesudah Perbaikan (Lanjutan).....	80

Tabel IV.21 Jumlah <i>Output</i> Setiap Aktivitas Pembuatan Kemeja/hari Setelah <i>Line Balancing</i>	80
Tabel IV.22 Kartu <i>Kanban</i> Bagian <i>Logistic</i> ke <i>Workstation Cutting</i>	83
Tabel IV.23 Kartu <i>Kanban</i> Bagian <i>Logistic</i> ke <i>Workstation Sewing</i>	84
Tabel IV.24 Kartu <i>Kanban</i> Dari <i>Ws Cutting</i> ke <i>Workstation Sewing</i>	84
Tabel IV.24 Kartu <i>Kanban</i> Dari <i>Ws Cutting</i> ke <i>Workstation Sewing</i> (Lanjutan) .	85
Tabel IV.25 Kartu <i>Kanban</i> Dari <i>Ws Pembordiran</i> ke <i>Workstation Sewing</i>	85
Tabel IV.26 Kartu <i>Kanban</i> Dari <i>Ws Sewing</i> ke <i>Workstation Packaging</i>	86
Tabel IV.27 Mekanisme Sistem <i>Kanban</i>	86
Tabel IV.27 Mekanisme Sistem <i>Kanban</i> (Lanjutan)	87
Tabel V.1 Perbandingan Kondisi Sebelum dan Setelah Usulan Dengan <i>Line Balancing</i>	99
Tabel V.2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan.....	101
Tabel V. 2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan (Lanjutan).....	102
Tabel V.3 Persiapan Sebelum Implementasi Usulan	102
Tabel V.3 Persiapan Sebelum Implementasi Usulan (Lanjutan)	103