

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS.....	ii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iii
ABSTRAK	iv
<i>ABSTRACT</i>	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR PERSAMAAN	xiii
DAFTAR ISTILAH	i
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1. Latar Belakang.....	1
I.2. Rumusan Masalah	6
I.3. Tujuan Penelitian.....	6
I.4. Batasan Penelitian	6
I.5. Manfaat Penelitian.....	6
I.6. Sistematika Penulisan.....	7
BAB II LANDASAN TEORI	9
II.1. <i>Lean Manufacturting</i>	9
II.2. Prinsip <i>Lean Manufacturing</i>	9
II.3. Jenis <i>Waste</i>	10
II.4. Metode dan <i>Tool</i>	11
II.4.1. <i>Value Stream Mapping</i> (VSM)	11
II.4.2. <i>Process Activity Mapping</i> (PAM).....	16
II.4.3. 5W1H (<i>Kipling Method</i>).....	17
II.4.4. <i>5 Why</i>	17
II.4.5. <i>Pokayoke</i>	18
II.4.6. <i>Jidoka</i>	18
II.4.7. <i>Fishbone Diagram</i>	18

II.5.	Pengukuran Waktu Kerja	19
II.5.1.	Waktu Siklus	19
II.5.2.	Waktu Normal.....	19
II.5.3.	Waktu Baku.....	20
II.6.	Pengujian Data.....	20
II.6.1.	Uji Keseragaman Data	20
II.6.2.	Uji Kecukupan Data.....	21
II.7.	Alasan Pemilihan Metode <i>Lean Manufacture</i>	21
II.8.	Refrensi Penelitian Terdahulu	22
BAB III METODE PENELITIAN.....		1
III.1	Model Konseptual	1
III.2	Sistematika Penulisan	2
III.2.1.	Pengumpulan Data	3
III.2.1.1.	Pengumpulan Data Primer	3
III.2.1.2.	Pengumpulan Data Sekunder	4
III.2.2.	Pengolahan Data.....	4
III.2.3.	Usulan dan Analisis Usulan	5
III.2.4.	Kesimpulan dan Saran.....	6
BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA.....		7
IV.1.	Pengumpulan Data	7
IV.1.1.	Objek Penelitian	7
IV.1.2.	Deskripsi Waktu Kerja.....	7
IV.1.3.	Deskripsi Kerja dan Lantai Produksi	8
IV.1.4.	Data Waktu Pengamatan	15
IV.2.	Pengolahan Data	17
IV.2.1.	Pengujian Data	17
IV.2.1.1.	Uji Kenormalan Data	18
IV.2.1.2.	Uji Keseragaman Data	18
IV.2.1.3.	Uji Kecukupan Data	23
IV.2.2.	Pengolahan Waktu Baku	24
IV.2.3.	<i>Value Stream Mapping Current State</i>	25
IV.2.4.	<i>Process Activity Mapping Current State</i>	28

IV.2.5.	Identifikasi <i>Waste Defect</i>	35
IV.2.6.	Pembuatan <i>Pareto Diagram</i>	38
IV.2.7.	Pembuatan <i>Fishbone Diagram</i>	40
VI.2.8.	Pembuatan <i>5Why</i>	43
IV.3.	<i>Future State Design</i>	45
IV.4.	Perancangan Usulan Perbaikan	47
BAB V ANALISIS		61
V.1.	Analisis Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Perbaikan	61
V.1.1.	Analisis Pembuatan Kartu Kerusakan Mesin	61
V.1.2.	Analisis Pemeliharaan Interval Waktu Tertentu	62
V.1.3.	Analisis Kartu Pemeliharaan Mesin	63
V.1.4.	Analisis Pemberian Alat Bantu Wadah Obat Pewarna Motif	65
V.1.5.	Analisis Pembuatan Sistem <i>Andon</i>	66
V.1.6.	Analisis Pemberian <i>Latch</i> Pada Sisis <i>Handring</i>	67
V.1.7.	Analisis Penambahan Alat Bantu Penyambung <i>Handring</i> dan <i>Screen</i> 68	
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		70
VI.1.	Kesimpulan	70
VI.2.	Saran	71
VI.2.1.	Saran Bagi Perusahaan	71
VI.2.2.	Saran Bagi Penelitian Selanjutnya	71
DAFTAR PUSTAKA		72
LAMPIRAN		73