

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Data Ketidaktercapaian produksi	2
Tabel I.2 Contoh <i>waste waiting</i> di PT. Agronesia (Divisi Industri Teknik Karet).....	5
Tabel II.1 Fungsi Simbol <i>Value Stream Mapping</i>	13
Tabel II.2 Contoh <i>Process Activity Mapping</i>	18
Tabel II.3 Penyesuaian menurut <i>Westinghouse</i>	30
Tabel II.4 Nilai <i>allowance</i>	32
Tabel II.5 Perbandingan <i>Lean Manufacturing</i> dan <i>Six Sigma</i>	36
Tabel II.6 Perbandingan <i>tools</i> yang digunakan pada referensi penelitian	39
Tabel IV.1 Spesifikasi <i>Rubber Step</i> Aspira Belakang	45
Tabel IV.2 Tabel Waktu Hari Senin-Kamis.....	46
Tabel IV.3 Tabel Waktu Hari Jumat.....	46
Tabel IV.4 Tabel Waktu Hari Sabtu	47
Tabel IV.5 Rincian Aktivitas Produksi <i>Rubber step</i> Aspira Belakang.....	47
Tabel IV.6 Deskripsi Area dan <i>Job Description</i>	48
Tabel IV.7 Uji Kenormalan Data.....	50
Tabel IV.8 Pembagian Sub-Grup Pada Aktivitas Penimbangan hasil potongan <i>compound</i>	51
Tabel IV.9 Uji Keseragaman Data Pada Aktivitas Penimbangan hasil potongan <i>compound</i>	53
Tabel IV.10 Nilai Penyesuaian pada Aktivitas ke-5 di Area Penimbangan	55
Tabel IV.11 Perhitungan waktu normal pada aktivitas ke-5 di area penimbangan.....	56
Tabel IV.12 Nilai <i>Allowance</i> dan Pengaplikasiannya dengan Perhitungan Waktu Baku pada Aktivitas ke-5 di Area Penimbangan	56
Tabel IV.13 Simbol Aliran Pada PAM	63
Tabel IV.16 5 <i>Whys</i>	70
Tabel IV.17 Rancangan Usulan Berdasarkan Akar Masalah.....	72
Tabel IV.18 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap <i>Waiting Time</i> yang Diakibatkan oleh Penumpukan Produk Setengah Jadi pada Area Penimbangan Menggunakan 5W1H	75

Tabel IV.19 Proses Produksi <i>Rubber Step</i> Aspira Belakang dalam 1 <i>Batch</i>	78
Tabel IV.20 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap <i>Waiting Time</i> yang Diakibatkan oleh Penumpukan Produk Setengah Jadi pada Area Penimbangan Menggunakan 5W1H	80
Tabel IV.21 Pengalokasian Pengerjaan <i>Compound</i>	80
Tabel IV.22 Perbandingan Waktu Menganggur Operator Sebelum Dan Sesudah Pengalokasian Pengerjaan Lot <i>Compound</i> Dalam 1 <i>Batch</i>	82
Tabel IV.23 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap <i>Waiting Time</i> yang Diakibatkan oleh <i>Bottleneck Compound</i> pada Area Penimbangan. Menggunakan 5W1H	83
Tabel IV.24 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap <i>Waiting Time</i> yang Diakibatkan oleh <i>Bottleneck Compound</i> pada Area Penimbangan. Menggunakan 5W1H	88
Tabel IV.25 Proses Produksi <i>Rubber Step</i> Aspira Belakang pada Hari Senin	91
Tabel IV.26 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap <i>Waiting Time</i> yang Diakibatkan Oleh Menunggu Mesin Panas Pada Hari Senin Menggunakan 5W1H	94
Tabel IV.27 Usulan Aktivitas Proses Produksi <i>Rubber Step</i> Aspira Belakang Pada Hari Senin dengan Pengadaan <i>Compound</i> Siap Cetak untuk Shift II	95
Tabel IV.28 Spesifikasi Forklift yang Digunakan Untuk Membantu Penggantian Cetakan Mesin	99
Tabel IV.29 Identifikasi Kegiatan Internal dan Eksternal	99
Tabel IV.30 Perubahan Setup Internal Menjadi Eksternal	101
Tabel IV.31 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap <i>Waiting Time</i> yang Diakibatkan Oleh Menunggu Penggantian Cetakan Mesin	102
Tabel IV.32 Kegiatan <i>Setup</i> Setelah Penerapan Usulan Perbaikan	107
Tabel IV.33 <i>Process Activity Mapping Future State</i>	111
Tabel IV.34 Waktu Masing-masing Aliran Proses	112
Tabel V.1 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Perancangan Alat Potong untuk Melakukan 2 Proses Pemotongan Sekaligus	113
Tabel V.2 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Pembagian Lot Pengerjaan <i>Compound</i> Pada Area Pemotongan Dan Penimbangan	114
Tabel V.3 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Pengadaan Instruksi Kerja Bagi Operator	115
Tabel V.4 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Perancangan Display Sebagai Peningkat Operator	116

Tabel V.5 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Pembuatan <i>Batch/Stock</i> Siap Cetak Untuk Shift II Hari Senin	117
Tabel V.6 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Usulan Perancangan Rak Penyimpanan Khusus Cetakan <i>Rubber Step</i> Aspira Belakang	118
Tabel V.7 Perbandingan <i>Current State Design</i> dan <i>Future State Design</i>	119