

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR ISTILAH	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	6
I.3 Tujuan Penelitian	6
I.4 Batasan Masalah	7
I.5 Manfaat Penelitian	7
I.6 Sistematika Penulisan	7
BAB II Landasan Teori	10
II.1 Konsep Dasar Lean	10
II.2 Prinsip Lean Manufacturing	10
II.3 Jenis Waste	11
.....	12
II.4 Metode dan Tools Lean Manufacturing	12

II.4.1 Pengukuran Waktu Kerja	12
II.4.2 Pengujian Data.....	12
II.4.3 Value Stream Mapping.....	15
II.4.4 Process Activity Mapping	22
II.4.5 5 Why	23
II.4.6 Fishbone Diagram	23
II.4.7 Line Balancing.....	24
II.4.9 5W1H (Metode Kipling)	25
II.5 Alasan Pemilihan Metode	25
II.6 Referensi Penelitian Terdahulu	26
BAB III Metodologi Penelitian.....	29
III.1 Model Konseptual	29
III.2 Sistematika Pemecahan Masalah	31
III.2.1 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	31
III.2.2 Tahap Usulan dan Analisis Usulan	34
III.2.3 Tahap Kesimpulan dan Saran.....	34
BAB IV PENGUMPULAN dan PENGOLAHAN DATA.....	35
IV.1 Pengumpulan Data	35
IV.1.1 Objek Penelitian.....	35
IV.1.2 Deskripsi Kerja dan Lantai Produksi	36
IV.1.3 Data Waktu Siklus Pengamatan.....	42
IV.2 Pengolahan Data	45
IV.2.1 Pengujian Data	45
IV.3 Value Stream Mapping	50

IV.4 Process Activity Mapping.....	51
IV.5 Perhitungan <i>Takt Time</i>	54
IV.6 Identifikasi <i>Waste</i>	55
IV.6 Identifikasi Dan Analisis Penyebab <i>Waste</i>	57
IV.6.1 Fishbone.....	57
IV.6.2 5 Why.....	58
IV.7 Perancangan Usulan Perbaikan Terhadap Akar Penyebab <i>Waste</i>	60
<i>Defect</i>	60
IV.8 Future Value Stream Mapping.....	70
BAB V ANALYSIS	72
V.1 Analisis Rancangan Usulan Perbaikan.....	72
V.1.1 Analisis pembuatan instruksi kerja	72
V.1.2 Analisis pemberian pelatihan	73
V.1.3 Analisis Penerapan metode Line Balancing.....	74
V.1.4 Analisis pembuatan Display Flow proses	76
V.1.5. Analisis pembuatan Prosedur pembersihan alat dan mesin	76
V.2 Analisis Future State	77
BAB VI KESIMPULAN	79
VI.2 Saran	80
VI.2.1 Saran bagi Perusahaan	80
VI.2.2 Saran bagi Penelitian Selanjutnya.....	80