

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL

LEMBAR PENGESAHAN

LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS

ABSTRAK i

ABSTRACT ii

KATA PENGANTAR..... iii

DAFTAR GAMBAR..... ix

DAFTAR TABELx

DAFTAR PERSAMAAN xii

DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG xiii

DAFTAR ISTILAHxv

DAFTAR LAMPIRAN xvii

Bab I Pendahuluan.....1

I.1 Latar Belakang.....1

I.2 Perumusan Masalah5

I.3 Tujuan Penelitian6

I.4 Manfaat Penelitian6

I.5 Batasan Masalah6

I.6 Sistematika Penelitian.....7

Bab II Landasan Teori9

II.1 Konsep Kualitas.....9

II.2 Pendekatan *Lean*.....10

II.2.1 Konsep Dasar *Lean*10

II.2.2 Jenis Pemborosan (*Waste*).....10

II.3 Pendekatan <i>Six Sigma</i>	11
II.3.1 Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	11
II.3.2 Tahapan DMAI	12
II.3.2.1 <i>Define</i>	12
II.3.2.2 <i>Measure</i>	18
II.3.2.2.1 Metode <i>Weighted Average Performance</i>	18
II.3.2.2.2 Diagram Pareto	18
II.3.2.2.3 <i>Value Stream Analysis Tools (VALSAT)</i>	18
II.3.2.3 <i>Analyze</i>	21
II.3.2.4 <i>Improve</i>	23
II.4 Pendekatan <i>Lean Six Sigma</i>	24
II.4.1 Konsep <i>Lean Six Sigma</i>	24
II.4.2 Istilah-istilah dalam <i>Lean Six Sigma</i>	24
II.4.3 <i>Value Added/ Non Value Added Analysis</i>	25
II.5 Proses Produksi Es Balok di PT. Agronesia Divisi Industri Es Saripetojo Bandung	26
II.6 Alasan Pemilihan Metode <i>Lean Six Sigma</i>	28
II.7 Referensi Penelitian Terdahulu	30
Bab III Metodologi Penelitian.....	34
III.1 Model Konseptual	34
III.2 Sistematika Pemecahan Masalah	37
III.2.1 Tahap Pendahuluan	38
III.2.2 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	39
III.2.3 Tahap Analisis dan Usulan Perbaikan	42
III.2.4 Tahap Kesimpulan dan Saran	44
Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	45

IV.1 Pengumpulan Data	45
IV.1.1 Profil Perusahaan	45
IV.1.2 Data <i>Defect</i> Produk	46
IV.1.3 Data Waktu Siklus	47
IV.2 Pengolahan Data	51
IV.2.1 Tahap <i>Define</i>	51
IV.2.1.1 Pembuatan VSM Proses Produksi Es Balok 25 kg	51
IV.2.1.2 Identifikasi <i>Waste</i> dengan Pendekatan E-DOWNTIME	53
IV.2.2 Tahap <i>Measure</i>	55
IV.2.2.1 Pembuatan Peta Kendali p Kualitas Es Balok 25 kg	55
IV.2.2.2 Pengukuran Kinerja Proses Produksi Saat Ini dengan Perhitungan Nilai <i>Sigma</i>	57
IV.2.2.3 Perhitungan Kapabilitas Proses	59
IV.2.2.4 Pengukuran <i>Waste</i> Kritis dengan Cara Pembobotan	60
IV.2.2.5 Penentuan VA/ NVA <i>Activities</i> dengan VALSAT	61
IV.2.2.6 Pengukuran Tingkat Efisiensi Proses Saat Ini dengan PCE	66
Bab V Analisis dan Usulan Perbaikan	67
V.1 Tahap <i>Analyze</i>	67
V.1.1 Analisis Kinerja Proses Produksi Es Balok 25 kg Saat Ini	67
V.1.2 Analisis Penyebab <i>Waste</i> Kritis dengan <i>Fishbone Diagram</i>	68
V.1.3 Analisis Proses Produksi Saat Ini dengan Metode <i>Streamlining</i>	73
V.2 Tahap <i>Improve</i>	81
V.2.1 Gambaran <i>Future State Map</i>	85
V.2.2 <i>Process Activity Mapping Future State</i> Proses Produksi Es Balok 25 kg	87
V.2.3 Pengukuran Tingkat Efisiensi Proses Usulan dengan PCE	89

Bab VI Kesimpulan dan Saran	90
VI.1 Kesimpulan	90
VI.2 Saran	94
VI.2.1 Saran Bagi Perusahaan	94
VI.2.2 Saran Bagi Penelitian Selanjutnya	94
DAFTAR PUSTAKA	xviii