

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG.....	ix
DAFTAR ISTILAH	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
Bab I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	6
I.3 Tujuan Penelitian.....	6
I.4 Manfaat Penelitian.....	6
I.5 Batasan Masalah.....	6
I.6 Sistematika Penelitian`	7
Bab II LANDASAN TEORI.....	9
II.1 Studi Literatur.....	9
II.1.1 <i>Lean Manufacturing</i>	9
II.1.2 <i>Waste</i>	10
II.1.3 Nilai (<i>Value</i>), Aktivitas Bernilai Tambah (<i>Value Added Activity</i>) dan Aktivitas Tidak Bernilai Tambah (<i>Non Value Added Activity</i>)..	11
II.1.4 <i>Tools Lean</i>	12
II.1.5 Studi Gerakan	18
II.1.6 Diagram SIPOC	18
II.1.7 <i>Fishbone Diagram</i>	19
II.1.8 Perhitungan Waktu Siklus	20
II.1.9 Pengukuran Waktu Kerja.....	20
II.1.10 <i>Continuous Improvement (CI)</i>	22
II.2 Alasan Pemilihan Metode Lean Manufacturing.....	23
Bab III METODOLOGI PENELITIAN.....	24
III.1 Konseptual Model	24
III.2 Sistematikan Pemecahan Masalah.....	26
III.2.1 Pengumpulan dan Pengolahan Data	27
III.2.2 Tahap Usulan Perbaikan	28
III.2.3 Tahap Analisis	28
Bab IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	29
IV.1 Pengumpulan Data	29
IV.1.1 Objek Penelitian.....	29

IV.1.2	Deskripsi Waktu Kerja.....	30
IV.1.3	Diagram SIPOC	30
IV.2	Pengolahan Data.....	35
IV.2.1	Perhitungan Waktu Siklus	35
IV.2.2	Pengukuran Waktu.....	35
IV.2.3	<i>Value Stream Mapping Current State</i>	38
IV.2.4	<i>Proses Activity Mapping Current State</i>	39
IV.3	Identifikasi dan Analisis Penyebab <i>Waste Motion</i>	39
IV.3.1	Identifikasi Aktivitas <i>Waste Motion</i>	39
IV.3.2	Identifikasi Akar Penyebab <i>Waste Motion</i> Menggunakan <i>Fishbone Diagram</i>	40
IV.4	<i>Value Stream Mapping Future State</i>	47
IV.5	Usulan Perbaikan.....	49
IV.5.1	Perancangan Usulan Tempat Penyimpanan <i>String Ribbon</i>	49
IV.5.2	Perancangan Usulan Perubahan Lebar Alat Bantu	50
IV.5.3	Usulan Penambahan Jumlah Alat Bantu Gunting.....	51
IV.5.4	Perancangan Usulan Metode Kerja Operator <i>Matrixing Dan Tabbing</i>	51
IV.5.5	Perancangan Usulan Pemilahan Dan Penataan Area <i>Packing</i>	52
IV.5.6	Perancangan Usulan Tempat Penyimpanan <i>Teflon Blanket</i>	54
IV.5.7	Perancangan Usulan Alat Transportasi.....	55
IV.5.8	Usulan Pembuatan Aturan Kerja	55
IV.6	<i>Process Activity Mapping Future State</i>	56
Bab V	ANALISIS	57
V.1	Analisis Usulan Perbaikan.....	57
V.1.1	Analisis Perancangan Usulan Tempat Penyimpanan <i>String Ribbon</i>	57
V.1.2	Analisis Perancangan Usulan Perubahan Ukuran Alat Bantu	58
V.1.3	Analisis Usulan Penambahan Jumlah Gunting.....	58
V.1.4	Analisis Perancangan Usulan Metode Kerja Operator <i>Tabbing- Matrixing</i>	59
V.1.5	Analisis Perancangan Usulan Pemilahan dan Penataan Area <i>Packing</i>	60
V.1.6	Analisis Perancangan Usulan Tempat Penyimpanan <i>Teflon Blanket</i>	61
V.1.7	Analisis Perancangan Usulan Alat Transportasi.....	62
V.1.8	Analisis Perancangan Usulan Perjanjian Kerja	64
V.2	Analisis Perbandingan <i>Current State</i> dengan <i>Future State</i>	65
Bab VI	KESIMPULAN DAN SARAN.....	66
VI.1	Kesimpulan.....	66
VI.2	Saran	67
VI.2.1	Saran untuk PT XYZ	67
VI.2.2	Saran untuk Penelitian Selanjutnya	68
DAFTAR PUSTAKA	69