

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Hasil <i>Ranking Waste</i>	4
Tabel I. 2 Jumlah Inventory di Lantai Produksi Modul Surya 260WP.....	4
Tabel II. 1 Simbol-Simbol dalam <i>Value Stream Mapping</i>	11
Tabel IV. 1 Pembagian Subgrup Aktivitas <i>input</i> nomor seri hasil lay up ke mesin inspeksi.....	34
Tabel IV. 2 Hasil Uji Keseragaman	35
Tabel IV. 3 Hasil Uji Kecukupan Data	36
Tabel IV. 4 Waktu Kerja Efektif Operator Hari Senin - Sabtu.....	37
Tabel IV. 5 Usulan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan <i>Workstation Laminating</i>	38
Tabel IV. 6 Usulan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan <i>Workstation E.L 2</i>	39
Tabel IV. 7 Usulan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan <i>Workstation Cleaning</i>	40
Tabel IV. 8 Data Waktu Hasil Pengamatan	45
Tabel IV. 9 Perhitungan Kartu <i>Kanban</i> dari WS <i>laminating</i> ke WS E.L 1	46
Tabel IV. 10 Perhitungan Kartu <i>Kanban</i> dari WS E.L 2 ke WS <i>Laminating</i>	47
Tabel IV. 11 Perhitungan Kartu <i>Kanban</i> dari WS <i>trimming</i> ke WS E.L 2.....	47
Tabel IV. 12 Mekanisme Sistem <i>Kanban</i>	48
Tabel IV. 13 Data Antropometri	51
Tabel IV. 14 Perhitungan Dimensi.....	52
Tabel IV. 15 Persentase Penurunan WIP	52
Tabel V. 1 Jumlah <i>Kanban</i> dan <i>Reorder Point</i>	55
Tabel V. 2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan.....	58
Tabel V. 3 Persiapan Sebelum Implementasi Usulan	59