

## DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Jumlah hari kerja, target produksi harian, realisasi produksi, dan target produksi tahun 2018.....	3
Tabel I.2 Data pengiriman pesanan.....	4
Tabel I.3 Alasan keterlambatan waktu pengiriman.....	5
Tabel I.4 Hasil identifikasi <i>waste</i> .....	6
Tabel II.1 Simbol Proses VSM .....	22
Tabel II.2 Perbandingan metode-metode untuk meminimasi <i>waste</i> .....	36
Tabel II.3 Perbandingan dengan penelitian terdahulu.....	38
Tabel IV.1 Waktu siklus dari setiap aktivitas pada proses produksi kemeja .....	51
Tabel IV.2 Jam operasional dan jam istirahat perusahaan .....	59
Tabel IV.3 Hasil pemetaan VSM <i>current state</i> .....	60
Tabel IV.4 Ringkasan pemetaan PAM <i>current state</i> .....	62
Tabel IV.5 Aktivitas <i>non value added</i> pada <i>waste waiting</i> .....	62
Tabel IV.6 Perancangan usulan perbaikan pada mesin yang mengalami kerusakan dengan pendekatan 5W1H .....	66
Tabel IV.7 Hasil uji distribusi TTF mesin kansai yang mengalami kerusakan .....	69
Tabel IV.8 Penentuan nilai MTTF mesin kansai yang mengalami kerusakan .....	70
Tabel IV.9 Hasil uji distribusi TTR mesin kansai yang mengalami kerusakan.....	72
Tabel IV.10 Penentuan nilai MTTR mesin kansai yang mengalami kerusakan .....	73

Tabel IV.11 Jumlah mesin cadangan .....	74
Tabel IV.12 Perancangan usulan perbaikan pada aktivitas <i>setup</i> dengan pendekatan 5W1H .....	74
Tabel IV.13 Deskripsi dan kategorisasi pada aktivitas <i>setup</i> .....	75
Tabel IV.14 Kategorisasi kegiatan.....	75
Tabel IV.15 Perancangan usulan perbaikan dan penghematan waktu .....	76
Tabel V.1 Analisis kelebihan dan kekurangan pembuatan lembar jadwal kerusakan mesin .....	79
Tabel V.2 Analisis kelebihan dan kekurangan pembuatan lembar jadwal perbaikan dan pemeliharaan mesin.....	79
Tabel V.3 Analisis kelebihan dan kekurangan pengadaan cadangan mesin.....	81
Tabel V.4 Analisis kelebihan dan kekurangan penambahan jumlah teknisi.....	81
Tabel V.5 Analisis perbandingan VSM <i>current state</i> dan <i>future state</i> .....	82