

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Jadwal Keterlambatan Pengiriman	3
Tabel I.2 Alasan Keterlambatan Pengiriman	3
Tabel I.3 Jenis <i>Waste</i> pada Produksi Kemeja di CV Wira Utama	5
Tabel II.1 Simbol-Simbol yang Digunakan dalam VSM.....	16
Tabel II.2 Simbol beserta Definisi dalam Peta Proses Operasi.....	19
Tabel II.3 Persamaan dan Perbedaan Penelitian ini dengan Penelitian Sebelumnya	30
Tabel IV.1 Pembagian Subgrup Aktivitas	40
Tabel IV.2 Jam Kerja Efektif CV Wira Utama	43
Tabel IV.3 Ringkasan VSM <i>Current State</i>	44
Tabel IV.4 Ringkasan PAM	47
Tabel IV.5 Usulan Rancangan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan	48
Tabel IV.6 Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation</i> Persiapan ke Pemotongan	51
Tabel IV.7 Perhitungan <i>Reorder Point Workstation</i> Persiapan ke Pemotongan...	52
Tabel IV.20 Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation</i> Penjahitan ke Persiapan	53
Tabel IV.8 Perhitungan <i>Reorder Point Workstation</i> Penjahitan ke Persiapan.....	54
Tabel IV.9 Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation Quality Control</i> ke Penjahitan	54
Tabel IV.10 Perhitungan <i>Reorder Point Workstation Quality Control</i> ke Penjahitan.....	55
Tabel IV.11 Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation Finishing</i> ke <i>Quality Control</i>	56
Tabel IV.12 Perhitungan <i>Reorder Point Workstation Finishing</i> ke <i>Quality Control</i>	56
Tabel IV.13 <i>Buffer Stock</i>	57
Tabel IV.14 Data Antropometri <i>Kanban Post</i>	61
Tabel IV.15 Perhitungan Dimensi <i>Kanban Post</i>	61

Tabel IV.16 Data Antropometri Kontainer <i>Box</i>	63
Tabel IV.17 Perhitungan Dimensi Kontainer <i>Box</i>	63
Tabel V.1 Kebutuhan Kartu <i>Kanban</i> dan <i>Reorder Point</i>	66
Tabel V.2 Kelebihan dan Hal yang Perlu Disiapkan untuk Sistem <i>Kanban</i>	68