

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Ketidaktercapaian produksi PT.Asmar Nakama Partogi	2
Tabel I.2 Informasi waktu pengiriman produk	3
Tabel I.3 Non value added activity	5
Tabel I.4 Analisis 5 Whys terhadap aktivitas penyebab waste motion pada area persiapan	5
Tabel II.1 Simbol value stream mapping	14
Tabel II.2 Alasan pemilihan kerangka kerja/teori/pendekatan	25
Tabel II.3 Perbandingan dengan tugas akhir sebelumnya.....	27
Tabel IV.1 Contoh rata-rata proses persiapan.....	36
Tabel IV.2 Uji keseragaman data.....	38
Tabel IV.3 Uji kecukupan data	40
Tabel IV.4 Peralatan, bahan dan barang	44
Tabel IV.5 Langkah penyimpanan.....	48
Tabel IV.6 Frekuensi penggunaan	49
Tabel IV.7 Tabel peralatan kondisi rusak	49
Tabel IV.8 Barang yang ditandai <i>red tag</i>	51
Tabel IV.9 Data antropometri untuk menentukan lebar penyimpanan red tag ...	52
Tabel IV.10 Warna tag dan pembagian tag.....	53
Tabel IV.11 Denah area produksi	55
Tabel IV.12 Ukuran desain rak	56
Tabel IV.13 Rancangan usulan tempat penyimpanan tools.....	56
Tabel IV.14 Kategori SOP produk.....	58
Tabel IV.15 Data antropometri untuk menentukan tinggi gantungan.....	60

Tabel IV.16 Data antropometri untuk menentukan tinggi tempat penyimpanan	61
Tabel IV.17 Kategori warna berdasarkan standar ANSI Z535	64
Tabel IV.18 Checklist sheet kebersihan.....	65
Tabel IV.19 Jadwal kegiatan kebersihan	66
Tabel IV. 20 Rancangan aturan kerja.....	67
Tabel IV.21 Usulan 5S checklist audit.....	71
Tabel V.1 Analisis perancangan <i>seiri</i>	75
Tabel V.2 Analisis perancangan <i>seiton</i>	76
Tabel V.3 Analisis perancangan <i>seiso</i>	78
Tabel V.4 Analisis perancangan <i>seiketsu</i>	79
Tabel V.5 Analisis perancangan <i>shitsuke</i>	80
Tabel V.6 Analisis perbandingan <i>current state</i> dan <i>future state</i>	81