

DAFTAR ISI

ABSTRAK	2
<i>ABSTRACT</i>	3
LEMBAR PENGESAHAN	4
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	5
Kata Pengantar	i
Daftar Isi.....	ii
Daftar Gambar.....	v
Daftar Tabel	vii
Daftar Simbol.....	x
Daftar Istilah dan Singkatan.....	xi
Daftar Lampiran	xiii
Bab I PENDAHULUAN.....	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Alternatif Solusi	8
I.3 Rumusan Masalah	10
I.4 Tujuan Tugas Akhir	10
I.5 Manfaat Tugas Akhir	10
I.6 Sistematika Penulisan.....	10
Bab II LANDASAN TEORI.....	12
II.1 Konsep <i>Lean</i>	12
II.2 <i>Lean Manufacturing</i>	13
II.2.1 <i>Kaizen</i>	13
II.2.2 <i>Waste</i>	13
II.2.3 <i>Tools Lean Manufacturing</i>	14
II.3 Antropometri	22
II.4 Metode Analisis Masalah.....	24
II.4.1 <i>5 Whys Analysis</i>	24
II.4.2 <i>Fishbone Diagram</i>	25
II.4.3 Metode 5W + 1H.....	25

II.5	Pengukuran Waktu Kerja Dengan Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>)	25
II.5.1	Uji Keseragaman Data	26
II.5.2	Uji Kecukupan Data	27
II.6	Pengukuran Waktu Tidak Langsung (<i>Pre-determined Motion Time System</i>)	28
II.7	Alasan Pemilihan Kerangka Kerja/Teori/Pendekatan.....	30
Bab III METODOLOGI PERANCANGAN		32
III.1	Sistematika Perancangan.....	32
III.1.1	Tahap Pengumpulan Data	32
III.1.2	Tahap Perancangan	32
III.1.3	Tahap Verifikasi.....	39
III.1.4	Tahap Validasi Hasil Rancangan	39
III.2	Batasan dan Asumsi Tugas Akhir	40
Bab IV PERANCANGAN SISTEM TERINTEGRASI		41
IV.1	Deskripsi Data.....	41
IV.1.1	Pengumpulan Data	41
IV.1.2	Pengolahan Data.....	50
IV.1.3	Identifikasi Faktor Penyebab <i>Waste Motion</i>	56
IV.2	Spesifikasi Rancangan dan Standar Perancangan	56
IV.3	Proses Perancangan.....	57
IV.3.1	<i>Seiri</i> (Ringkas)	58
IV.3.2	<i>Seiton</i> (Rapi).....	68
IV.3.3	<i>Seiso</i> (Resik).....	83
IV.3.4	<i>Seiketsu</i> (Rawat).....	98
IV.3.5	<i>Shitsuke</i> (Rajin)	104
IV.4	Hasil Rancangan.....	115
IV.4.1	<i>Seiri</i> (Ringkas)	115
IV.4.2	<i>Seiton</i> (Rapi)	116
IV.4.3	<i>Seiso</i> (Resik).....	118
IV.4.4	<i>Seiketsu</i> (Rawat).....	120
IV.4.5	<i>Shitsuke</i> (Rajin)	120
IV.5	Verifikasi Hasil Rancangan.....	122
Bab V VALIDASI DAN EVALUASI HASIL RANCANGAN.....		126
V.1	Validasi Hasil Rancangan	126
V.2	Evaluasi Hasil Rancangan.....	126
V.2.1	Estimasi Harga Rancangan Usulan	126

V.2.2	Kekurangan dan Kelebihan Hasil Rancangan.....	127
V.2.3	<i>Future Value Stream Mapping</i> (VSM)	134
V.3	Analisis dan Rencana Implementasi Hasil Rancangan	136
Bab VI	KESIMPULAN DAN SARAN	138
VI.1	Kesimpulan	138
VI.2	Saran dan Rekomendasi	139
Daftar Pustaka	141
Lampiran	145
LAMPIRAN A	– Sub Grup Waktu Produksi.....	145
LAMPIRAN B	– Uji Keseragaman Data.....	157
LAMPIRAN C	– Uji Kecukupan Data	168
LAMPIRAN D	– <i>Current Value Stream Mapping</i>	180
LAMPIRAN E	– <i>Process Activity Mapping</i>	182
LAMPIRAN F	– Hasil Wawancara	195
LAMPIRAN G	– Gambar Teknik Rancangan Usulan: Dimensi Tempat Penyimpanan pada <i>Red Tag Area</i>	200
LAMPIRAN H	– Gambar Teknik Rancangan Usulan: Dimensi Tempat Penyimpanan pada Area <i>Knitting</i>	203
LAMPIRAN I	– Gambar Teknik Rancangan Usulan: Dimensi Tempat Penyimpanan pada Area <i>Cutting</i> dan <i>Printing</i>	206
LAMPIRAN J	– Gambar Teknik Rancangan Usulan: Dimensi Tempat Penyimpanan pada Area <i>Packing</i>	209
LAMPIRAN K	– Gambar Teknik Rancangan Usulan: Dimensi Tempat Penyimpanan Alat Kebersihan.....	212
LAMPIRAN L	– <i>Future Value Stream Mapping</i>	215
LAMPIRAN M	– Bukti Permohonan dan Form Validasi	217
LAMPIRAN N	– Perhitungan Waktu Gerakan Menggunakan Metode MTM	