

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	iii
ABSTRAK	v
ABSTRACT	vi
PEDOMAN PENGGUNAAN TUGAS AKHIR	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR TABEL.....	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
DAFTAR ISTILAH	xix
Bab I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang.....	1
I.2 Perumusan Masalah.....	8
I.3 Tujuan Penelitian.....	8
I.4 Batasan Penelitian.....	8
I.5 Manfaat Penelitian.....	9
I.6 Sistematika Penulisan	9
Bab II LANDASAN TEORI	11
II.1 Definisi <i>Lean Manufacturing</i>	11
II.2 Definisi <i>Lead Time</i>	12
II.3 <i>Lean Thinking</i>	13
II.3.1 Mengidentifikasi Nilai dari Sudut Pandang Pelanggan	13
II.3.2 Identifikasi Aliran Nilai (<i>Value Stream</i>).....	14
II.3.3 Proses yang Mengalir Secara Kontinu (<i>Continuous Flow</i>)	15
II.3.4 Sistem Produksi Tarik dan Produksi Dorong	16
II.3.5 Melakukan Penyempurnaan dengan <i>Continuous Improvement</i>	19
II.4 7 <i>Waste</i>	19
II.5 Pendekatan <i>Lean Manufacturing</i>	21
II.6 Metode dan <i>Tools Lean Manufacturing</i>	22

II.6.1	<i>Value Stream Mapping (VSM)</i>	22
II.6.2	<i>5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke)</i>	32
II.6.3	<i>Fishbone Diagram</i>	33
II.6.4	<i>5 Why</i>	34
II.6.5	Standarisasi Kerja	34
II.7	<i>Anthropometry</i>	34
II.8	<i>Software Solidworks</i>	39
II.9	Alasan Pemilihan Metode.....	39
II.10	Penelitian Terdahulu.....	40
Bab III	METODOLOGI PENELITIAN.....	42
III.1	Model Konseptual.....	42
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah.....	43
III.2.1	Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	45
III.2.2	Tahap Analisis dan Kesimpulan	47
Bab IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	48
IV.1	Pengumpulan Data.....	48
IV.1.1	Objek Penelitian.....	48
IV.1.2	Deskripsi Waktu Kerja.....	49
IV.1.3	Uraian Proses Produksi dan Waktu Siklus <i>Skin 13</i>	49
IV.1.4	Layout Lantai Produksi.....	53
IV.2	Pembuatan <i>Value Stream Mapping</i> untuk <i>Current State</i>	56
IV.2.1	<i>Big Picture Mapping</i> Menggunakan <i>Value Stream Mapping</i>	56
IV.3	<i>Detailed Mapping</i> Menggunakan <i>Process Activity Mapping</i>	59
IV.4	Identifikasi Penyebab <i>Waste</i>	67
IV.4.1	Identifikasi Pemborosan dengan Tool Checklist	68
IV.5	Identifikasi <i>Waste</i> dengan Menggunakan <i>Fishbone Diagram</i>	70
IV.5.1	Identifikasi <i>Waste Motion</i> dengan <i>Fishbone Diagram</i>	70
IV.5.2	Identifikasi <i>Waste Excess Process</i> dengan <i>Fishbone Diagram</i>	73
IV.5.3	Identifikasi <i>Waste Transportation</i> dengan <i>Fishbone Diagram</i>	75
IV.6	Usulan Perancangan Perbaikan	77

IV.6.1	Perancangan 5S.....	77
IV.7	<i>Future State Design</i>	117
Bab V	ANALISIS	125
V.1	Analisis 5S Dalam Rancangan Usulan Perbaikan	125
V.1.1	Analisis Seiri/Ringkas/Pemilahan.....	125
V.1.2	Analisis <i>Seiton</i> /Rapi/Penataan	126
V.1.3	Analisis <i>Seiso</i> /Resik/Pembersihan.....	127
V.1.4	Analisis <i>Seiketsu</i> /Rawat/Pemantapan.....	128
V.1.5	Analisis <i>Shitsuke</i> /Rajin/Pembiasaan.....	129
V.2	Analisis Ergonomi	130
V.2.1	Analisis Ergonomi Ruang Gerak Operator	131
V.3	Analisis Perbandingan <i>Current State</i> dan <i>Future State</i>	134
Bab VI	KESIMPULAN DAN SARAN.....	137
VI.1	Kesimpulan.....	137
VI.2	Saran	138
	DAFTAR PUSTAKA	139