

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN SAMUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
HALAMAN PERSETUJUAN PUBLIKASI ILMIAH	vii
ABSTRAK	viii
ABSTRACT	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
 BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Batasan Masalah	3
1.5 Manfaat Penulisan	3
1.6 Sistematika Penulisan	4
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Proses Produksi	6
2.2 Sistem Produksi pada Lini Produksi	6
2.3 <i>Lean Manufacturing</i>	7
2.4 Jenis-Jenis <i>Waste</i>	9
2.4.1 Produksi yang berlebih (<i>Over Production</i>)	9
2.4.2 Waktu Menunggu (<i>Waiting Time</i>)	10
2.4.3 Transportasi (<i>Transportation</i>)	10
2.4.4 Proses yang berlebih (<i>Processing</i>)	10

2.4.5 Persediaan Berlebih (<i>Inventory</i>)	10
2.4.6 Gerakan yang tidak perlu (<i>Motion</i>)	10
2.4.7 Produk Cacat (<i>Product Defect</i>)	11
2.5 <i>Value Stream Mapping</i>	11
2.6 Fungsi <i>Value Stream Mapping</i>	12
2.7 Tujuan <i>Value Stream Mapping</i>	12
2.8 Lambang dalam <i>Value Stream Mapping</i>	12
2.8.1 Simbol Proses	13
2.8.2 Peta Aliran Material dan Informasi Keseluruhan Pabrik	15
2.9 Waktu Siklus	18
2.10 <i>Process Activity Mapping</i>	18
2.11 Penelitian Terdahulu	20

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian	23
3.2 Jenis Data	23
3.3 Metode Pengumpulan Data	23
3.4 Pengolahan Data	24
3.4.1 Penyusunan <i>Current State Value Stream Mapping</i>	24
3.4.2 Pemetaan dengan menggunakan <i>Process Activity Mapping</i>	25
3.4.3 Pengelompokan Aktivitas NNVA dan NVA Berdasarkan <i>Waste</i>	25
3.4.4 Identifikasi <i>Waste</i>	25
3.5 <i>Flow Chart</i> Alur Penelitian	25
3.6 Langkah-langkah Penelitian	27

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data	28
4.2 Gambaran Umum Perusahaan	28
4.3 Visi Misi PT. Prima Jaya Ertama	28
4.3.1 Visi	28
4.3.2 Misi	28
4.4 Produk yang dihasilkan	29
4.5 Produk yang dibahas	31

4.6 Proses Produksi.....	31
4.7 Peta Proses Operasi Kantong Plastik (<i>Shopping Bag</i>)	36
4.8 <i>Operator Process Chart</i>	37
4.9 Stasiun Kerja.....	38
4.10 Aktivitas Produksi.....	38
4.11 Operator Stasiun Kerja.....	39
4.12 Waktu Proses, Waktu Siklus dan Waktu Transport	39
4.13 Perhitungan <i>Lead Time</i>	40
4.14 Pengolahan Data.....	41
4.15 Perhitungan Waktu <i>Up Time</i>	41
4.16 <i>Current State Value Stream Mapping</i>	42
4.17 <i>Process Activity Mapping</i>	44
4.18 Identifikasi 7 <i>Waste</i> Berdasarkan NNVA dan NVA	47
4.19 Identifikasi <i>Waste Motion</i> dan <i>Transportation</i>	47
4.20 Usulan Perbaikan	48
4.21 Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	50
4.22 Perbaikan Waktu <i>Lead Time</i>	51
4.23 <i>Future Stream Mapping</i>	51

BAB V PEMBAHASAN

5.1 Analisis Waktu Proses, Waktu Siklus dan Waktu Transport	53
5.2 Analisis Perhitungan <i>Lead Time</i>	53
5.3 Analisis Perhitungan Waktu <i>Up Time</i>	53
5.4 Analisis <i>Current State Value Stream Mapping</i>	53
5.5 Analisis <i>Process Activity Mapping</i>	54
5.6 Analisis 7 <i>Waste</i>	54
5.7 Analisis Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	55
5.8 Analisis <i>Future Stream Mapping</i>	55

BAB VI PENUTUP

6.1 Kesimpulan.....	56
6.2 Saran.....	57

DAFTAR PUSTAKA
DAFTAR LAMPIRAN



Universitas
Esa Unggul



Universitas
Esa Unggul



Universitas
Esa Unggul

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Lambang <i>Customer / Supplier</i>	13
Gambar 2.2 Lambang <i>Dedicated Process</i>	13
Gambar 2.3 Lambang <i>Shared Process</i>	14
Gambar 2.4 Lambang <i>Data Box</i>	14
Gambar 2.5 Lambang <i>Work Cell</i>	14
Gambar 2.6 Lambang <i>Inventory</i>	15
Gambar 2.7 Lambang <i>Shipment</i>	15
Gambar 2.8 Lambang <i>Push Arrows</i>	16
Gambar 2.9 Lambang <i>External Shipments</i>	16
Gambar 2.10 Lambang <i>Production Control</i>	16
Gambar 2.11 Lambang <i>Manual Info</i>	17
Gambar 2.12 Lambang <i>Electronic Info</i>	17
Gambar 2.13 Lambang <i>Other</i>	17
Gambar 2.14 Lambang <i>Timeline</i>	18
Gambar 3.1 <i>Flow Chart</i> Alur Penelitian.....	26
Gambar 4.1 Logo Perusahaan.....	28
Gambar 4.2 Produk <i>Flexibel Packaging Roll</i>	29
Gambar 4.3 Produk <i>Lid Cup</i>	29
Gambar 4.4 Produk <i>Pen Or Stationary Bag</i>	30
Gambar 4.5 Produk <i>Poly Bag Theree Side Seal and Center Seal</i>	30
Gambar 4.6 Produk <i>Shopping Bag</i>	31
Gambar 4.7 Produk Kantong Plastik (<i>Shopping Bag</i>).....	31
Gambar 4.8 Bahan Baku Produk Kantong Plastik (<i>Shopping Bag</i>).....	32
Gambar 4.9 Proses <i>Mixer</i>	33
Gambar 4.10 Proses <i>Blowing</i>	33
Gambar 4.11 <i>Output</i> Proses <i>Blowing</i>	33
Gambar 4.12 Proses <i>Printing</i>	34
Gambar 4.13 Proses <i>Cutting</i>	34
Gambar 4.14 Hasil Proses <i>Cutting</i>	35
Gambar 4.15 Proses <i>Packing</i>	35

Gambar 4.16 Proses <i>Quality Control</i>	36
Gambar 4.17 <i>Operation Process Chart</i>	37
Gambar 4.18 <i>Current Stream Mapping</i>	43
Gambar 4.19 <i>Layout</i> Sebelum Perbaikan.....	47
Gambar 4.20 <i>Layout</i> Sesudah Perbaikan.....	48
Gambar 4.21 <i>Future Stream Mapping</i>	51

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 <i>Tempelate Process Activity Mapping</i> (PAM).....	19
Tabel 2.2 Jumlah VA, NNVA, dan NVA pada setiap Aktivitas.....	19
Tabel 2.3 Waktu Total untuk VA, NNVA, dan NVA.....	19
Tabel 2.4 Jurnal Penelitian Terdahulu.....	20
Tabel 2.4 Lanjutan Jurnal Penelitian Terdahulu.....	21
Tabel 4.1 Stasiun Kerja dan Fungsinya.....	38
Tabel 4.2 Aktivitas Produksi.....	38
Tabel 4.2 Lanjutan Aktivitas Produksi.....	39
Tabel 4.3 Operator Stasiun Kerja.....	39
Tabel 4.4 Waktu Proses, Waktu Siklus, Waktu Transpor.....	40
Tabel 4.5 Perhitungan <i>Lead Time</i>	41
Tabel 4.6 Perhitungan <i>Up Time</i>	41
Tabel 4.7 <i>Process Activity Mapping</i>	45
Tabel 4.8 Presentase Setiap Aktivitas.....	46
Tabel 4.9 Identifikasi 7 <i>Waste</i> Berdasarkan NNVA dan NVA.....	47
Tabel 4.10 Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	50
Tabel 4.11 Perbaikan Presentase Setiap Aktivitas.....	50
Tabel 4.12 Perbaikan <i>Lead Time</i>	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran Quesioner

