

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	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	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I : PENDAHULUAN	
1.1 Latar belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Batasan Masalah	2
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	3
BAB II : TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Konsep Dasar Lean	5
2.2 Definisi <i>Lean Manufacturing</i>	5
2.3 Pengertian <i>Waste</i> (Pemborosan).....	6
2.4 Jenis-Jenis <i>Waste</i>	6
2.4.1 Produksi yang berlebih (<i>Over Production</i>).....	7
2.4.2 Waktu menunggu (<i>Waiting Time</i>)	7
2.4.3 Transportasi (<i>Transportation</i>).....	7
2.4.4 Proses yang berlebih (<i>Processing</i>)	7
2.4.5 Persediaan Berlebih (<i>Inventory</i>).....	7

2.4.6 Gerakan Yang Tidak Perlu (<i>Motion</i>)	8
2.4.7 Produk cacat (<i>Product Defect</i>)	8
2.5 <i>Value Stream Mapping</i>	8
2.6 Fungsi <i>Value Stream Mapping</i>	9
2.7 Tujuan <i>Value Stream Mapping</i>	9
2.8 Lambang dalam <i>Value Stream Mapping</i>	11
2.8.1 Simbol Proses.....	12
2.8.2 Peta Aliran Material dan Informasi Keseluruhan Pabrik	12
2.9 Diagram Pareto.....	14
2.10 Waktu Siklus	15
2.11 <i>Process Activity Mapping</i>	15
2.12 Penelitian Terdahulu	17

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Pendekatan Penelitian	21
3.2 Objek Penelitian	21
3.3 Jenis Data.....	21
3.4 Metode Pengumpulan Data.....	22
3.5 Pengolahan Data.....	22
3.5.1 Penyusunan <i>Current State Value Stream Mapping</i>	22
3.5.2 Pemetaan dengan menggunakan <i>Process Activity Mapping</i>	23
3.5.3 Pengelompokkan Aktivitas NNVA dan NVA Berdasarkan <i>Waste</i>	23
3.5.4 Identifikasi <i>Waste</i>	23
3.6 <i>Flow Chart</i> Alur Penelitian.....	23

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data	26
4.2 Gambaran Umum Perusahaan	26
4.3 Visi dan Misi PT. Printindo Utama.....	26
4.3.1 Visi.....	26
4.3.2 Misi.....	26
4.4 Aktivitas Karyawan, Sarana dan Prasarana Home Industri Denim	27
4.4.1 Aktivitas Karyawan.....	27

4.2.2 Sarana dan Prasarana	27
4.5 Produk Yang Dihasilkan Home Industri Denim	28
4.6 Proses Produksi.....	28
4.7 Mesin dan Peralatan	30
4.8 Stasiun Kerja	36
4.9 Aktivitas Produksi.....	36
4.10 Operator Stasiun Kerja.....	38
4.11 Waktu Proses, Waktu Siklus, dan Waktu Transport	38
4.12 Perhitungan <i>Lead Time</i>	40
4.13 Pengolahan Data.....	41
4.14 Perhitungan Waktu <i>Up Time</i>	41
4.15 <i>Current State Value Stream Mapping</i>	42
4.16 <i>Process Activity Mapping</i>	44
4.17 Identifikasi 7 <i>Waste</i> Berdasarkan NNVA dan NVA.....	46
4.18 Identifikasi <i>Waste Motion</i> dan <i>Transportation</i>	47
4.19 Usulan Perbaikan	48
4.20 Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	48
4.21 Perbaikan Waktu <i>Lead Time</i>	50
4.22 <i>Future Stream Mapping</i>	51
 BAB V : PEMBAHASAN	
5.1 Analisis Waktu Proses, Waktu Siklus, dan Waktu <i>Transport</i>	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>Proses Activity Mapping</i>	55
5.6 Analisis 7 <i>Waste</i>	55
5.7 Analisis Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	56
5.8 Analisis <i>Future Stream Mapping</i>	56
 BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan	57
6.2 Saran	58

DAFTAR PUSTAKA.....

LAMPIRAN



Universitas
Esa Unggul



Universitas
Esa Unggul



Universitas
Esa Unggul

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Customer/Supplier</i>	10
Gambar 2.2 <i>Dedicated Process</i>	10
Gambar 2.3 Lambang <i>Shared Process</i>	11
Gambar 2.4 Lambang <i>Data Box</i>	11
Gambar 2.5 Lambang <i>Work Cell</i>	11
Gambar 2.6 Lambang <i>Inventory</i>	12
Gambar 2.7 Lambang <i>Shipments</i>	12
Gambar 2.8 Lambang <i>Push Arrows</i>	12
Gambar 2.9 Lambang <i>External Shipments</i>	13
Gambar 2.10 Lambang <i>Production Control</i>	13
Gambar 2.11 Lambang <i>Manual Info</i>	13
Gambar 2.12 Lambang <i>Electronic Info</i>	13
Gambar 2.13 Lambang <i>Other</i>	14
Gambar 2.14 Lambang <i>Timeline</i>	14
Gambar 2.15 Diagram Pareto.....	
Gambar 3.1 <i>Flow Chart</i> Alur Penelitian.....	23
Gambar 4.1 Handlift.....	30
Gambar 4.2 Produk <i>Packaging</i>	26
Gambar 4.3 Produk <i>Label</i>	26
Gambar 4.4 Produk <i>Commercial</i>	27
Gambar 4.5 GSN Sakura White Night 50 ml.....	27
Gambar 4.6 Bahan Baku Produk GSN Sakura White Night 50 ml.....	28
Gambar 4.7 Proses Jogger.....	28
Gambar 4.8 Proses <i>Cutting</i>	28
Gambar 4.9 Proses <i>Printing</i>	29
Gambar 4.10 Proses QC.....	29
Gambar 4.11 Proses <i>Hotstamp</i>	29
Gambar 4.12 Hasil Proses <i>Hotstamp</i>	30
Gambar 4.13 Proses <i>Pond</i>	30
Gambar 4.14 Proses <i>Stripping</i>	30
Gambar 4.15 Proses <i>Sortir</i>	31
Gambar 4.16 Proses Pengeleman.....	31
Gambar 4.17 <i>Packing</i>	31
Gambar 4.18 <i>Operation Process Chart</i>	32
Gambar 4.19 <i>Current Stream Mapping</i>	37
Gambar 4.20 Diagram Pareto.....	40
Gambar 4.21 <i>Layout</i> Sebelum Perbaikan.....	42
Gambar 4.22 <i>Layout</i> Sesudah Perbaikan.....	42
Gambar 4.23 <i>Future Stream Mapping</i>	45

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 <i>Template Process Activity Mapping (PAM)</i>	16
Tabel 2.2 Jumlah VA, NNVA, dan NVA pada Setiap Aktivitas	17
Tabel 2.3 Waktu Total untuk VA, NNVA, dan NVA.....	17
Tabel 2.4 Jurnal Penelitian Terdahulu	17
Tabel 4.1 Stasiun Kerja dan Fungsinya.....	33
Tabel 4.2 Aktivitas Produksi	33
Tabel 4.3 Operator Stasiun Kerja.....	34
Tabel 4.4 Waktu Proses, Waktu Siklus, dan Waktu <i>Transport</i>	35
Tabel 4.5 Perhitungan <i>Lead Time</i>	36
Tabel 4.6 Perhitungan <i>Up Time</i>	37
Tabel 4.7 <i>Process Activity Mapping</i>	40
Tabel 4.8 Persentase Setiap Aktivitas.....	40
Tabel 4.9 Identifikasi 7 <i>Waste</i> Berdasarkan NNVA dan NVA.....	41
Tabel 4.10 Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	44
Tabel 4.11 Perbaikan Persentase Setiap Aktivitas	45
Tabel 4.12 Perbaikan <i>Lead Time</i>	46



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran Kuisisioner