

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Halaman Pernyataan Keaslian.....	ii
Halaman Pengesahan.....	iii
Kata Pengantar.....	iv
Halaman Persetujuan Publikasi Ilmiah.....	vi
Abstrak.....	vii
Daftar Isi.....	ix
Daftar Gambar.....	xi
Daftar Tabel.....	xii

BAB I : PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Ruang Lingkup.....	3
1.5 Manfaat Penelitian.....	3
1.6 Sistematika Penulisan.....	4

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Lean manufacturing.....	5
2.2 Konsep Dasar Lean.....	5
2.3 Pengertian Waste.....	6
2.4 Konsep Seven Waste.....	6
2.5 Value Stream Mapping.....	8
2.6 Fungsi Value Stream Mapping.....	9
2.7 Simbol Aktivitas.....	9
2.8 Peta Aliran Material dan informasi keseluruhan pabrik.....	11
2.9 Process Activity Mapping.....	14
2.10 Kaizen.....	14
2.11 Diagram Pareto.....	17
2.12 Penelitian Terdahulu.....	17

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian.....	20
3.2 Jenis Data.....	20
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	21
3.4 Pengolahan Data.....	21
3.4.1 Penyusunan Current State Value Stream Mapping.....	21
3.4.2 Pemetaan dengan menggunakan PAM.....	22
3.4.3 Pengelompokan.....	22
3.4.4 Identifikasi Waste.....	22
3.5 Kerangka Penelitian.....	22

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data.....	25
4.1.1 Profil Perusahaan.....	25
4.1.2 Layout PT Multindo Velvet Industries.....	27
4.1.3 Lokasi Pabrik.....	27
4.1.4 Tenaga Kerja.....	28
4.2 Pengumpulan Data.....	29
4.2.1 Proses Produksi.....	29
4.3 Stasiun Kerja.....	30
4.4 Aktivitas pada Proses Produksi.....	31
4.5 Operator Stasiun Kerja.....	31
4.6 Waktu Proses.....	32
4.7 Perhitungan Waktu.....	33
4.8 Pengolahan Data.....	33
4.9 Perhitungan <i>Up time</i>	33
4.10 <i>Current State Value Stream Mapping</i>	34
4.11 <i>Process Activity Mapping</i>	35
4.12 Identifikasi Aktivitas menggunakan <i>Diagram Pareto</i>	38
4.13 Identifikasi Pemborosan <i>7 Waste</i>	38
4.14 Identifikasi <i>Waste</i> menggunakan <i>Diagram Pareto</i>	40
4.15 Identifikasi <i>Waste</i>	41
4.16 Usulan Perbaikan.....	41
4.17 <i>Future Value stream State Mapping</i>	47

BAB V : PEMBAHASAN

5.1 Analisis <i>Current State Value Stream Mapping</i>	48
5.2 Analisis <i>Proses Activity Mapping</i>	48
5.3 Analisis <i>7 Waste</i> berdasarkan VA/NVA/NNVA.....	49
5.4 Analisis Perbaikan PAM.....	49
5.5 Analisis <i>Future Stream Mapping</i>	49

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan.....	50
6.2 Saran.....	50

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Diagram Pareto 7 Waste.....	2
Gambar 2.1 Customer/Supplier.....	9
Gambar 2.2 Dedicated Process.....	10
Gambar 2.3 Lambang Shared Process.....	10
Gambar 2.4 Lambang Data Box.....	10
Gambar 2.5 Lambang Work Cell.....	10
Gambar 2.6 Lambang Inventory.....	11
Gambar 2.7 Lambang Shipments.....	11
Gambar 2.8 Lambang Push Arrows.....	12
Gambar 2.9 Lambang External Shipments.....	12
Gambar 2.10 Lambang Production Control.....	12
Gambar 2.11 Lambang Manual Info.....	12
Gambar 2.12 Lambang Electronic Info.....	13
Gambar 2.13 Lambang Other.....	13
Gambar 2.14 Lambang Timeline.....	13
Gambar 3.1 Kerangka Penelitian.....	23
Gambar 4.1 Sajadah.....	26
Gambar 4.2 Kain Sofa.....	26
Gambar 4.3 Layout Produksi.....	27
Gambar 4.4 <i>Flowchart</i>	30
Gambar 4.5 <i>Current State Stream Mapping</i>	34
Gambar 4.6 Diagram Pareto.....	38
Gambar 4.7 Diagram Pareto 7 Waste.....	40
Gambar 4.8 Water Jet Loom.....	42
Gambar 4.9 <i>Air Jet Loom</i>	42
Gambar 4.10 <i>Future Stream Mapping</i>	4

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu.....	18
Tabel 4.1 Stasiun Kerja dan Fungsinya.....	30
Tabel 4.2 Aktivitas Produksi.....	31
Tabel 4.3 Operator Stasiun Kerja.....	31
Tabel 4.4 Waktu Proses.....	32
Tabel 4.5 Perhitungan waktu.....	33
Tabel 4.6 Perhitungan waktu Up time.....	33
Tabel 4.7 Process Activity Mapping.....	35
Tabel 4.8 Rekapitulasi Process Activity Mapping.....	36
Tabel 4.9 Rekapitulasi Pengelompokan Waste.....	39
Tabel 4.10 Perbandingan Process Activity Mapping.....	43
Tabel 4.11 Rekapitulas Perbandingan PAM.....	44
Tabel 4.12 Perbandingan Perbaikan Waktu.....	44
Tabel 4.13 Perbaikan <i>Up Time</i>	45
Tabel 4.14 Perbandingan Perbaikan Cacat.....	45