

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Target produksi, realisasi produksi, dan Ketidaktercapaian Produksi Tahun 2014-2015	2
Tabel I. 2 Upaya yang dilakukan perusahaan untuk menanggulangi permasalahan yang terjadi	4
Tabel I. 3 Hasil identifikasi <i>waste</i>	5
Tabel I. 4 Jumlah Inventory pada Stasiun Kerja dalam Satu Siklus Produksi	7
Tabel II. 1 Pengertian simbol-simbol VSM.....	15
Tabel II. 2 Tabel Penggunaan <i>Tools</i> pada Penelitian Terdahulu dan Penelitian yang Diajukan.....	30
Tabel IV. 1 Jam Kerja dan Jam Istirahat Operator.....	39
Tabel IV. 2 Waktu Siklus Rata-rata Proses Produksi	47
Tabel IV. 3 Uji Kenormalan Data.....	50
Tabel IV. 4 Pembagian Subgroup pada Aktivitas Mengecek Kode Pada Kain	51
Tabel IV. 5 Uji Keseragaman Data.....	53
Tabel IV. 6 Penyesuaian untuk Aktivitas Mengecek Kode Pada Kain.....	55
Tabel IV. 7 Kelonggaran untuk Aktivitas Mengecek Kode Pada Kain	56
Tabel IV. 8 Simbol pada PAM	58
Tabel IV. 9 <i>Process Activity Mapping</i>	59
Tabel IV. 10 Rekap Waktu Aktivitas berdasarkan Jenis Aktivitas	60
Tabel IV. 11 Rekap Perhitungan Aktivitas berdasarkan Kategori Aktivitas	61
Tabel IV. 12 Pembobotan <i>Waste</i> dan Urutan <i>Waste</i> Berdasarkan PAM	62
Tabel IV. 13 Perhitungan Jumlah Kartu <i>Kanban</i> dari Stasiun Kerja Buka Kain ke Pengerangan.....	67
Tabel IV. 14 Perhitungan Jumlah Kartu <i>Kanban</i> Stasiun Kerja Pengerangan ke Pencetakan Motif	68
Tabel IV. 15 Perhitungan Kartu <i>Kanban</i> Stasiun Kerja Pencetakan ke Pemanasan.....	68
Tabel IV. 16 Perhitungan Kartu <i>Kanban</i> Stasiun Kerja Pemanasan ke <i>Finishing</i>	69
Tabel IV. 17 Contoh Data Waktu Kerusakan Mesin	72
Tabel V. 1 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan <i>Kanban</i>	77
Tabel V. 2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan <i>Preventive Maintenance</i>	79