

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
<i>ABSTRACT</i>	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR SINGKATAN	xi
DAFTAR ISTILAH	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	6
I.3 Tujuan Penelitian	6
I.4 Batasan Masalah	6
I.5 Manfaat Penelitian	7
I.6 Sistematika Penulisan	7
BAB II LANDASAN TEORI	9
II.1 Definisi <i>Lean Manufacturing</i>	9
II.2 Prinsip <i>Lean Manufacturing</i>	9
II.3 7 Jenis <i>Waste</i>	10
II.4 Metode dan <i>Tools Lean Manufacturing</i>	11
II.4.1 <i>Value Stream Mapping (VSM)</i>	11
II.4.2 <i>Process Activity Mapping (PAM)</i>	15
II.4.3 <i>Fishbone Diagram</i>	16
II.4.4 5 <i>Why</i>	17
II.4.5 5W1H	18
II.5 Perencanaan Fasilitas	18

II.5.1 Pengertian Perencanaan Fasilitas	18
II.5.2 Perancangan Sistem <i>Material Handling</i>	19
II.5.3 Prinsip <i>Material Handling</i>	19
II.5.4 <i>Spaghetti Diagram</i>	22
II.5.5 Jarak <i>Aisle Distance</i>	22
II.6 Alasan Pemilihan Metode <i>Lean Manufacturing</i>	23
II.7 Referensi Penelitian Terdahulu.....	24
II.7.1 Usulan Penerapan Metode <i>Lean Manufacturing</i> Untuk Meminimasi <i>Waste Defect</i> Pada Produksi Pensil <i>Colour</i> Departemen <i>Finishing</i> Di PT.Lestari Mahaputra Buana (Tugas Akhir Oleh Dira Putri Januarti, 2015)	24
II.7.2 Perancangan Perbaikan Area Permesinan Komponen Isolating Cock Di PT Pindad (Persero) Untuk Meminimasi <i>Waste</i> Menggunakan Metode 5S Dengan Pendekatan <i>Lean Manufacturing</i> (Tugas Akhir Oleh Angela Merici Dinda Larasati, 2015)	25
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	27
III.1 Model Konseptual	27
III.2 Sistematika Pemecahan Masalah.....	28
III.2.1 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	29
III.2.2 Tahap Usulan dan Analisis	31
III.2.3 Tahap Kesimpulan dan Saran	32
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	33
IV.1 Pengumpulan Data	33
IV.1.1 Objek Penelitian	33
IV.1.2 Deskripsi Waktu Kerja	33
IV.1.3 Deskripsi Kerja dan Lantai Produksi.....	34
IV.1.4 Penggambaran <i>Layout Existing</i> dengan <i>Spaghetti Diagram</i>	38
IV.1.5 <i>Material Handling Equipment</i> Lantai Produksi	42

IV.1.6 Penentuan Jarak <i>Aisle Distance</i> Antar <i>Workstation</i>	44
IV.1.7 Data Waktu Pengamatan	45
IV.2 Pengolahan Data.....	46
IV.2.1 Pembuatan <i>Value Stream Mapping Current State</i>	46
IV.2.2 Pembuatan <i>Process Activity Mapping Current State</i>	48
IV.2.3 Identifikasi <i>Waste Transportation</i> Menggunakan <i>Fishbone Diagram</i> dan <i>5 Why</i>	69
IV.2.4 Usulan Perbaikan Terhadap Akar Penyebab <i>Waste Transportation</i> ..	71
IV.2.5 Pembuatan <i>Value Stream Mapping Future State</i>	83
BAB V ANALISIS	85
V.1 Analisis Usulan Perbaikan.....	85
V.1.1 Analisis Pembuatan Lembar Pencatatan Waktu Kerusakan <i>Material Handling Equipment</i>	85
V.1.2 Analisis Pemeliharaan <i>Material Handling Equipment</i> Pada Interval Waktu Tertentu	86
V.1.3 Analisis Pembuatan Kartu Pemeliharaan <i>Material Handling Equipment</i>	87
V.1.4 Analisis Penetapan Alokasi <i>Material Handling Equipment</i> Pada Lantai Produksi	88
V.1.5 Analisis Penerapan Sistem <i>Material Handling</i> Kepada Operator Dengan Sosialisasi	89
V.1.6 Analisis Pembuatan Lembar Panduan Penerapan <i>Sistem Material Handling</i>	90
V.1.7 Analisis <i>Future State</i>	90
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	92
VI.1 Kesimpulan	92
VI.2 Saran.....	93
DAFTAR PUSTAKA	94