

Daftar Isi

Abstrak	iii
<i>Abstract</i>	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi.....	viii
Daftar Gambar.....	xi
Daftar Tabel	xii
Daftar Singkatan.....	xiv
Daftar Istilah.....	xv
Daftar Lampiran	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	5
I.3 Tujuan Penelitian	5
I.4 Batasan Masalah	6
I.5 Manfaat Penelitian	6
I.6 Sistematika Penulisan	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	9
II.1 Studi Literatur	9
II.I.1 Definisi <i>Lean Manufacturing</i>	9
II.I.2 Prinsip <i>Lean Manufacturing</i>	10
II.I.3 <i>Waste</i>	10
II.2 Metode dan <i>Tools Lean Manufacturing</i>	12
II.2.1 <i>Spaghetti Diagram</i>	13
II.2.2 <i>Value Stream Mapping</i> (VSM)	13
II.2.3 <i>Process Activity Mapping</i> (PAM)	22
II.2.4 <i>Fishbone Diagram</i>	22
II.2.5 <i>5 Why</i>	24
II.2.6 <i>5W1H</i>	24
II.3 Perencanaan Fasilitas	25
II.3.1 Pengertian Perencanaan Fasilitas	25
II.3.2 Perancangan Sistem <i>Material Handling</i>	26

II.3.3 Prinsip <i>Material Handling</i>	26
II.3.4 Jarak <i>Aisle Distance</i>	29
II.4 Perawatan Preventif	29
II.5 Alasan Pemilihan Metode <i>Lean Manufacturing</i>	30
II.6 Penelitian Terdahulu	30
II.6.1 Usulan Perbaikan Proses Pencetakan Motif Pada Kain Grey Untuk Meminimasi <i>Waste Transportation</i> di PT Kharisma Printex Dengan Pendekatan <i>Lean Manufacturing</i> (Tugas Akhir Oleh Maulina Dwinanti, 2016)	31
II.6.2 Usulan Perbaikan Sistem Material Handling Pada <i>Area Machining</i> Produksi <i>Door FS Root A320</i> Untuk Meminimasi <i>Waste Transportation</i> di PT. Dirgantara Indonesia Dengan Pendekatan <i>Lean Manufacturing</i> (Tugas Akhir Oleh Dini Intani, 2016).....	31
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	33
III.1 Model Konseptual	33
III.2 Sistematika Penelitian	35
III.2.1 Tahap Pengumpulan Data	36
III.2.2 Tahap Pengolahan Data	38
III.2.3 Tahap Analisis	39
III.2.4 Tahap Kesimpulan dan Saran	39
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	40
IV.1 Pengmpulan Data	40
IV.1.1 Objek Penelitian	40
IV.1.2 Deskripsi Waktu Kerja	41
IV.1.3 Deskripsi Kerja dan Lantai Produksi.....	41
IV.1.4 Penggambaran <i>Layout</i> Eksisting Menggunakan <i>Spaghetti Diagram</i> .	42
IV.1.5 <i>Material Handling Equipment</i> Pada Lantai Produksi.....	44
IV.1.6 Penentuan <i>Jarak Aisle Distance</i> Tiap <i>Workstation</i>	47
IV.1.7 Data Waktu Pengamatan	49
IV.2 Pengolahan Data.....	49
IV.2.1 Pembuatan <i>Value Stream Mapping Current State</i>	49
IV.2.2 Pembuatan <i>Process Activity Mapping Current State</i>	50
IV.2.3 Identifikasi <i>Waste Transportation</i> Menggunakan <i>Fishbone Diagram</i> dan 5 <i>Why</i>	50
IV.2.4 Usulan Perbaikan Terhadap Akar Penyebab <i>Waste Transportation</i> ..	52

IV.2.5 Pembuatan <i>Value Stream Mapping Future State</i>	61
BAB V ANALISIS.....	59
V.1 Analisis Usulan Perbaikan.....	59
V.1.1 Analisis Pemeliharaan <i>Material Handling</i> Pada Jangka Waktu Tertentu	59
V.1.2 Analisis Pembuatan Panduan Penerapan Prinsip-Prinsip <i>Material Handling</i>	60
V.1.3 Analisis Penetapan Alokasi Area Penggunaan <i>Material Handling Equipment</i>	61
V.1.4 Analisis <i>Future State</i>	62
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	63
VI.1 Kesimpulan	63
VI.2 Saran.....	63
Daftar Pustaka.....	65