

DAFTAR ISI

PERNYATAAN KEASLIAN.....	ii
SURAT BUKTI PENELITIAN	iii
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PEMBIMBING	iv
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
MOTTO	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
ABSTRAK	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR.....	xv
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Manfaat Penelitian	4
1.5 Batasan Penelitian	5
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II.....	7
TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Produktivitas	7

2.2	Pemborosan	11
2.3	Penelitian Terdahulu	15
BAB III	23
METODE PENELITIAN	23
3.1	Diagram Alir Kerangka Penelitian.....	23
3.2	Objek Penelitian	25
3.3	Identifikasi Masalah	25
3.4	Kajian Literatur	25
3.5	Metode Pengumpulan Data.....	25
3.5.1	Proses Produksi.....	26
3.6	Pengolahan Data.....	26
3.6.1	<i>Value Stream Mapping</i>	26
3.6.2	<i>Process Activity Mapping</i>	27
3.6.3	<i>Fishbone Diagram</i>	27
3.7	Analisis dan Pembahasan.....	27
BAB IV	28
PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	28
4.1	Pengumpulan Data	28
4.1.1	Deskripsi Perusahaan.....	28
4.1.2	Proses Produksi.....	29
4.1.3	Aktivitas Produksi.....	30
4.1.4	Operator Aktivitas Kerja.....	32
4.2	Pengolahan data	33
4.2.1	Waktu Proses Produksi	33
4.2.2	Perhitungan <i>Cycle Time</i> dan <i>Lead Time</i>	36

4.2.3	Uji Kecukupan Data.....	37
4.2.4	<i>Current State Value Stream Mapping</i>	39
4.2.5	<i>Process Activity Mapping</i>	41
4.2.6	<i>Fishbone Diagram</i>	44
BAB V	47
PEMBAHASAN	47
5.1	Analisis Pengukuran Waktu dan Uji Kecukupan Data	47
5.2	Analisis <i>Current State Value Stream Mapping</i>	47
5.3	Analisis <i>Process Activity Mapping</i>	48
5.4	Usulan Perbaikan	48
5.4.1	Analisis 5W+1H pada <i>Defect</i>	49
5.4.2	Perbaikan Melalui Konsep <i>Kaizen</i>	52
5.4.3	Perbaikan <i>Process Activity Mapping</i>	53
BAB VI	58
PENUTUP	58
6.1	Kesimpulan	58
6.2	Saran.....	59
DAFTAR PUSTAKA	60
LAMPIRAN	63

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1	Penelitian Terdahulu	16
Tabel 4. 1	Aktivitas Produksi line M-02.....	31
Tabel 4. 2	Operator Aktivitas Kerja.....	32
Tabel 4. 3	Waktu Proses Produksi	33
Tabel 4. 4	Waktu Proses Produksi	34
Tabel 4. 5	Waktu Proses Produksi	35
Tabel 4. 6	Waktu Proses Produksi	35
Tabel 4. 7	Perhitungan <i>Cycle Time</i> dan <i>Lead Time</i>	36
Tabel 4. 8	Uji Kecukupan Data.....	38
Tabel 4. 9	<i>Process Activity Mapping</i>	42
Tabel 4. 10	Rekapitulasi PAM.....	43
Tabel 4. 11	Analisis Penyebab Terjadinya <i>Defect</i>	45
Tabel 5. 1	Rencana Tindakan pada Faktor Manusia.....	49
Tabel 5. 2	Rencana Tindakan pada Faktor Material.....	49
Tabel 5. 3	Rencana Tindakan pada Faktor Metode	50
Tabel 5. 4	Rencana Tindakan pada Faktor Mesin.....	51
Tabel 5. 5	Rencana Tindakan pada Faktor Lingkungan	52
Tabel 5. 6	Usulan <i>Kaizen</i>	53
Tabel 5. 7	<i>Future Process Activity Mapping</i>	53
Tabel 5. 8	Hasil Perbaikan	55

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1	Data Produksi Carhartt A-705.....	3
Gambar 3. 1	Diagram Alir Penelitian	23
Gambar 3. 2	Diagram Alir Penelitian (Lanjutan)	24
Gambar 4. 1	<i>Current State Value Stream Mapping</i>	40
Gambar 4. 2	<i>Fishbone Diagram</i>	44
Gambar 5. 1	<i>Future State Value Stream Mapping</i>	56

