

DAFTAR ISI

PERNYATAAN KEASLIAN	ii
SURAT KETERANGAN PENELITIAN.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....	iv
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
MOTO.....	vii
KATA PENGANTAR	viii
ABSTRAK	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah.....	4
1.4 Tujuan Penellitian	4
1.5 Manfaat Penellitian	4
1.6 Sistematika Penelitian	5
BAB II.....	7
LANDASAN TEORI.....	7
2.1 Kajian Deduktif.....	7
2.1.1 Lean Manufacturing.....	7
2.1.2 Pemborosan.....	10
2.1.3 Non-Value Added	12
2.1.4 Value Stream Mapping (VSM).....	12
2.1.5 Process Activity Mapping.....	17
2.1.6 Fishbone.....	19
2.1.7 FMEA	20
2.2 Kajian Induktif	24
BAB III	38

METODE PENELITIAN	38
3.1 Tempat Penelitian.....	38
3.2 Objek Penelitian.....	38
3.3 Jenis Data	38
3.4 Metode Pengumpulan Data.....	39
3.5 Alur Penelitian	39
BAB IV	43
PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	43
4.1 Pengumpulan Data	43
4.1.1 Profil Prusahaan.....	43
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	44
4.1.3 Logo Perusahaan.....	44
4.1.4 Struktur Organisasi	45
4.1.5 Proses Produksi.....	46
4.1.6 Layout produksi	48
4.2 Pengolahan Data.....	48
4.2.1 Aktivitas Produksi.....	48
4.2.2 Waktu Proses	51
4.2.3 Perhitungan Total Waktu.....	54
4.2.4 Jumlah Operator Kerja.....	55
4.2.5 Available Time	55
4.2.6 Uji Normalitas.....	56
4.2.7 Uji Kecukupan Data.....	58
4.2.8 Uji Keseragaman Data.....	60
4.2.9 Perhitungan Waktu Up Time	62
4.2.10 Value Stream Mapping.....	63
4.2.11 Identifikasi Pemborosan	63
4.2.12 Proses Activity Mapping (PAM).....	65
4.2.13 Identifikasi Akar Masalah.....	70
4.2.14 Failure Mode Effect Analysis (FMEA)	71
BAB V	78
HASIL DAN PEMBAHASAN	78
5.1 Pengukuran Uji Normalitas, Uji Kecukupan Data, dan Keseragaman Data.....	78
5.2 Current Value Steam Mapping.....	78

5.3	Process Activity Mapping.....	79
5.4	Analisis.....	80
5.4.1	Fishbone Diagram Delay	80
5.4.2	FMEA Delay.....	81
5.5	Usulan Perbaikan	82
5.5.1	Perbaikan Delay.....	82
5.5.2	Perbaikan Berdasarkan Process Activity Mapping.....	83
BAB VI.....		91
KESIMPULAN DAN SARAN		91
6.1	Kesimpulan	91
6.2	Saran.....	92
DAFTAR PUSTAKA.....		94
LAMPIRAN.....		96



DAFTAR TABEL

Tabel 2 1 Simbol - simbol Yang Digunakan Pada VSM.....	14
Tabel 2 2 Template PAM.....	18
Tabel 2 3 Jumlah VA, NNVA, NVA pada Setiap Aktivitas.....	18
Tabel 2 4 Waktu total untuk VA, NNVA, dan NVA.....	18
Tabel 2 5 Severity	21
Tabel 2 6 Occurrence	22
Tabel 2 7 Detection.....	23
Tabel 2 8 Kajian Induktif.....	30
Tabel 4. 1 Aktivitas Produksi.....	49
Tabel 4. 2 Waktu Proses	52
Tabel 4. 3 Perhitungan Total Waktu.....	54
Tabel 4. 4 Operator Stasiun Kerja	55
Tabel 4. 5 Available Time	55
Tabel 4. 6 Hasil Normalitas Proses Pembuatan Pola.....	56
Tabel 4. 7 Hasil Uji Normalitas Proses Pematangan.....	56
Tabel 4. 8 Hasil Uji Normalitas Proses Penjahitan dan Pemasangan Aksesoris	57
Tabel 4. 9 Hasil Uji Normalitas Proses Quality Control.....	58
Tabel 4. 10 Hasil Uji Normalitas Proses Packing.....	58
Tabel 4. 11 Uji Kecukupan Data	59
Tabel 4. 12 Perhitungan Up Time.....	62
Tabel 4. 13 Process Activity Mapping.....	66
Tabel 4. 14 Rekapitulasi PAM.....	70
Tabel 4. 15 Severity Delay	72
Tabel 4. 16 Occurrence Delay	73
Tabel 4. 17 Detection.....	74
Tabel 5. 1 Rekomendasi Perbaikan.....	83
Tabel 5. 2 Usulan Perbaikan Berdasarkan Process Activity Mapping	84
Tabel 5. 3 Data Waktu Process Activity Mapping	89

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Jenis Pemborosan.....	10
Gambar 2. 2 Diagram Tulang Ikan	20
Gambar 3. 1 Alur Penelitian.....	40
Gambar 4. 1 Logo Musafir Indonesia.....	44
Gambar 4. 2 Struktur Organisasi Musafir Indonesia	45
Gambar 4. 3 Alur Proses Produksi Musafir Indonesia	46
Gambar 4. 4 Layout Produksi.....	48
Gambar 4. 5 Data A1	60
Gambar 4. 6 Data B1	61
Gambar 4. 7 Data C1	61
Gambar 4. 8 Data D1	61
Gambar 4. 9 Data E1.....	62
Gambar 4. 10 Current State VSM.....	63
Gambar 4. 11 Fishbone Delay	71
Gambar 5. 1 Future State VSM.....	90

