

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN	i
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	ii
ABSTRAK	iii
ABSTRACT	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Ruang Lingkup Penelitian	4
1.5 Manfaat Penelitian	4
1.6 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORITIS	6
2.1 Sejarah <i>Lean Manufacturing</i>	6
2.2 Konsep <i>Lean Manufacturing</i>	8
2.3 Jenis-jenis <i>waste</i>	10
2.4 <i>Value Stream Mapping</i> (VSM)	12
2.4.1 Bagian – bagian <i>Value Stream Mapping</i>	13
2.4.2 <i>Current State Map</i>	14

2.4.3 <i>Future State Map</i>	20
2.5 <i>Cause and Effect Diagram (Diagram Sebab Akibat)</i>	21
2.6 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	21
BAB III METODE PENELITIAN	26
3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian	26
3.2 Jenis Penelitian	26
3.3 Tahapan Penelitian	26
3.3.1 Studi Literatur	26
3.3.2 Studi Lapangan	27
3.3.3 Latar Belakang Masalah	27
3.3.4 Rumusan Masalah	27
3.3.5 Tujuan Penelitian	27
3.3.6 Pengumpulan Data	28
3.1.7 Pengolahan Data	30
3.1.8 Analisis	30
3.1.9 Kesimpulan dan Saran	30
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	32
4.1 Pengumpulan Data	32
4.1.1 Profil PT Sinar Terang Logamjaya	32
4.1.2 Data Produk	34
4.1.3 Proses Produksi	35
4.1.4 Data Waktu Siklus Proses Produksi	35
4.1.5 Uji Kecukupan dan Keseragaman Data	39
4.1.6 Data Kapasitas Mesin dan <i>Set Up Time</i>	41
4.1.7 Data Waktu Transportasi	41

4.1.8 Data Kejadian Mesin Rusak.....	42
4.1.9 Data Produk <i>Rework</i>	42
4.2 Pengolahan Data	43
4.2.1 Penggambaran <i>Current State Map</i>	43
4.2.2 Analisis <i>Current State Map</i>	46
4.2.3 Penyusunan Tindakan Perbaikan.....	54
BAB V ANALISIS	60
5.1 Usulan Minimasi Waktu Menunggu	60
5.2 Usulan Minimasi Produk <i>Rework</i>	61
5.3 Uraian Usulan Perbaikan.....	62
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	64
6.1 Kesimpulan.....	64
6.2 Saran	64
DAFTAR PUSTAKA	66
LAMPIRAN	68