

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME KARYA ILMIAH.....	iii
KATA PENGANTAR	Iv
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
ABSTRAK	xii
<i>ABSTRACT</i>	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	I-1
1.2 Rumusan Masalah.....	I-3
1.3 Batasan Masalah	I-3
1.4 Asumsi	I-3
1.5 Tujuan Penelitian.....	I-3
1.6 Manfaat Penelitian.....	I-3
1.7 Sistematika Penulisan	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 <i>Waste</i> (Pemborosan).....	II-1
2.2 <i>Lean Six Sigma</i>	II-2
2.3 <i>Lean Manufacturing</i>	II-3
2.4 <i>Six Sigma</i>	II-4
2.5 Siklus <i>Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control</i>	II-4
2.5.1 Mengidentifikasi Masalah (<i>Define</i>).....	II-4
2.5.2 Tahap Pengukuran (<i>Measure</i>).....	II-16
2.5.3 Tahap Analisis (<i>Analyze</i>)	II-19
2.5.4 Tahap Perbaikan (<i>Improve</i>).....	II-23
2.5.5 Tahap Pengendalian (<i>Control</i>).....	II-24
2.6 Produk Sarung Tangan Golf	II-24
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
4.1 Objek, Tempat, dan Waktu Penelitian.....	III-1
4.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data.....	III-1
4.3 Kerangka Penelitian.....	III-2
4.4 Tahap Pengolahan dan Analisis Data	III-4
4.5 Analisis Hasil.....	III-11
4.6 Kesimpulan dan Saran	III-11
BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL	

4.1	Pengumpulan Data.....	IV-1
	4.1.1 Data Waktu Perpindahan Bahan	IV-1
	4.1.2 Data Waktu Proses	IV-1
	4.1.3 Data Jumlah Produksi dan Produk <i>Defect</i>	IV-4
	4.1.4 Data <i>Layout</i> Stasiun Kerja	IV-6
	4.1.5 Data Kuesioner <i>Seven Waste Relationship</i> dan Data Kuesioner <i>Waste Assessment Questionnaire</i>	IV-7
	4.1.6 Data Kuesioner Penerapan Metode 5S.....	IV-16
4.2	Pengolahan Data	IV-19
	4.2.1 Tahap <i>Define</i>	IV-19
	4.2.2 Tahap <i>Measure</i>	IV-44
	4.2.3 Tahap <i>Analyze</i>	IV-71
	4.2.4 Tahap <i>Improve</i>	IV-82
	4.2.5 Tahap <i>Control</i>	IV-101
4.3	Analisis Hasil.....	IV-108
	4.3.1 Analisis Hasil <i>Waste Defect</i>	IV-108
	4.3.2 Analisis Hasil <i>Waste Process</i>	IV-109
	4.3.3 Analisis Hasil <i>Waste Motion</i>	IV-110
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		
5.1	Kesimpulan.....	V-1
5.2	Saran	V-1

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Fokus <i>lean</i> dan <i>six sigma</i>	II-3
Tabel 2.2	Hubungan keterkaitan antar <i>waste</i>	II-8
Tabel 2.3	Kriteria untuk pembobotan SWR	II-11
Tabel 2.4	Rekapitulasi hubungan <i>waste</i>	II-12
Tabel 2.5	Rentang kriteria penilaian	II-12
Tabel 2.6	Contoh <i>waste relationship matrix</i>	II-13
Tabel 2.7	<i>Waste matrix value</i>	II-13
Tabel 2.8	Penentuan nilai <i>saverity</i>	II-21
Tabel 2.9	Penentuan nilai <i>occurance</i>	II-21
Tabel 2.10	Penentuan nilai <i>detection</i>	II-22
Tabel 3.1	Data-data yang dibutuhkan.....	III-1
Tabel 4.1	Data waktu perpindahan bahan	IV-1
Tabel 4.2	Waktu proses pembuatan sarung tangan golf.....	IV-2
Tabel 4.3	Jumlah produksi dan produk <i>defect</i> sarung tangan	IV-4
Tabel 4.4	Hasil kuesioner SWR responden 1	IV-8
Tabel 4.5	Hasil kuesioner WAQ	IV-10
Tabel 4.6	Hasil kuesioner penerapan metode 5S	IV-17
Tabel 4.7	Diagram SIPOC pada CV Cahaya Setia Mulia.....	IV-20
Tabel 4.8	Waktu proses pembuatan sarung tangan golf.....	IV-26
Tabel 4.9	Faktor penyesuaian kecepatan kerja.....	IV-27
Tabel 4.10	Faktor penyesuaian tingkat kesulitan	IV-27
Tabel 4.11	Faktor kelonggaran.....	IV-28
Tabel 4.12	Rekapitulasi <i>seven waste relationship</i>	IV-31
Tabel 4.13	Rekapitulasi <i>waste relationship matrix</i>	IV-32
Tabel 4.14	Rekapitulasi <i>waste matrix value</i>	IV-32
Tabel 4.15	Pengelompokan jenis pertanyaan	IV-33
Tabel 4.16	Pembobotan awal WRM	IV-33
Tabel 4.17	Pembagian bobot dengan N_i	IV-36
Tabel 4.18	Hasil kali pembobotan dengan penilaian kuesioner	IV-39
Tabel 4.19	Rekapitulasi <i>Waste Assessment Questionnaire</i>	IV-43
Tabel 4.20	Hasil pehitungan peta kendali U	IV-45
Tabel 4.21	Presentase <i>critical to quality</i>	IV-48
Tabel 4.22	Hasil perhitungan nilai sigma.....	IV-49
Tabel 4.23	Peta tangan kiri dan tangan kanan di stasiun kerja pengeleman ...	IV-52
Tabel 4.24	Penerapan metode 5S pada kondisi kerja sekarang.....	IV-62
Tabel 4.25	<i>Process activity mapping</i> pembuatan sarung tangan golf	IV-63
Tabel 4.26	Ringkasan perhitungan dan presentase PAM.....	IV-70
Tabel 4.27	FMEA cacat jahitan tidak rapi	IV-75
Tabel 4.28	FMEA cacat jahitan buka.....	IV-76
Tabel 4.29	FMEA cacat melintir	IV-78
Tabel 4.30	<i>Action for failure mode</i> cacat jahitan tidak rapi	IV-82
Tabel 4.31	<i>Action for failure mode</i> cacat jahitan loncat.....	IV-83
Tabel 4.32	<i>Action for failure mode</i> cacat melintir.....	IV-84

Tabel 4.33	Daftar barang yang diperlukan di stasiun kerja pengeleman	IV-85
Tabel 4.34	Daftar barang yang tidak diperlukan di stasiun kerja pengeleman	IV-86
Tabel 4.35	Pengelompokan barang pada stasiun kerja pengeleman	IV-87
Tabel 4.36	Tanda pengenalan barang.....	IV-39
Tabel 4.37	Daftar alat kebersihan.....	IV-90
Tabel 4.38	Aktivitas yang dieliminasi dan alternatif perbaikannya	IV-94
Tabel 4.39	PAM pembuatan sarung tangan golf setelah perbaikan	IV-95
Tabel 4.40	Ringkasan perhitungan dan presentase PAM setelah perbaikan.	IV-101
Tabel 4.41	Perhitungan nilai sigma setelah perbaikan	IV-102
Tabel 4.42	Perbandingan nilai sigma sebelum dan sesudah perbaikan.....	IV-103
Tabel 4.43	Perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan	IV-104
Tabel 4.44	Penerapan metode 5S pada kondisi kerja setelah perbaikan	IV-106

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Hubungan tiga unsur <i>waste</i>	II-2
Gambar 2.2	Simbol dalam VSM	II-6
Gambar 2.3	Hubungan antar <i>waste</i>	II-8
Gambar 2.4	Contoh diagram pareto	II-16
Gambar 2.5	<i>Fishbone diagram</i>	II-20
Gambar 2.6	Produk sarung tangan golf	II-24
Gambar 3.1	Kerangka penelitian.....	III-2
Gambar 4.1	<i>Layout</i> stasiun kerja pengeleman variasi omo bagian depan.....	IV-6
Gambar 4.2	<i>Layout</i> stasiun kerja pengeleman variasi omo bagian belakang.....	IV-7
Gambar 4.3	<i>Layout</i> stasiun kerja pengeleman logo	IV-7
Gambar 4.4	Dokumentasi pemberian kuesioner penerapan metode 5S.....	IV-16
Gambar 4.5	<i>Value stream mapping</i> pembuatan sarung tangan golf.....	IV-30
Gambar 4.6	Diagram pareto peringkat <i>waste</i>	IV-44
Gambar 4.7	Grafik peta kendali U	IV-47
Gambar 4.8	Diagram pareto peringkat <i>critical to quality</i>	IV-48
Gambar 4.9	<i>Fishbone diagram</i> cacat jahitan tidak rapi	IV-71
Gambar 4.10	<i>Fishbone diagram</i> cacat jahitan buka.....	IV-72
Gambar 4.11	<i>Fishbone diagram</i> cacat melintir.....	IV-73
Gambar 4.12	<i>Layout</i> stasiun kerja pengeleman variasi omo bagian depan....	IV-89
Gambar 4.13	<i>Layout</i> stasiun kerja pengeleman variasi omo bagian belakang.....	IV-90
Gambar 4.14	<i>Layout</i> stasiun kerja pengeleman logo	IV-90
Gambar 4.15	Sosialisasi kepada pekerja	IV-101
Gambar 4.16	Penerapan usulan perbaikan <i>waste defect</i>	IV-102
Gambar 4.17	Penerapan perbaikan <i>waste process</i>	IV-103
Gambar 4.18	<i>Value stream mapping</i> setelah dilakukan perbaikan	IV-105
Gambar 4.19	Penerapan perbaikan <i>waste motion</i>	IV-106

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN A

Lampiran 1 KUESIONER <i>SEVEN WASTE RELATIONSHIP</i> (SWR)	LA-1
Lampiran 2 KUESIONER <i>WASTEASSESSMENT QUESTIONNAIRE</i> (WAQ).....	LA-32

LAMPIRAN B

Lampiran <i>Layout</i> Stasiun Kerja	LB-1
--	------

LAMPIRAN C

Lampiran 1 Tabel <i>Rating factor</i> (faktor penyesuaian) <i>westinghouse</i>	LC-1
Lampiran 2 Tabel Faktor Kesulitan	LC-2
Lampiran 3 Tabel Faktor Kelonggaran	LC-3
Lampiran 4 Perhitungan Waktu Kerja	LC-6

LAMPIRAN D

Lampiran Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan.....	LD-1
---	------

LAMPIRAN E

Lampiran 1 Daftar Barang yang Diperlukan di Stasiun Kerja.....	LE-1
Lampiran 2 Daftar Barang yang Tidak Diperlukan di Stasiun Kerja.....	LE-6

LAMPIRAN F

Lampiran Pengelompokan Barang pada Stasiun Kerja.....	LF-1
---	------

LAMPIRAN G

Lampiran <i>Layout</i> Stasiun Kerja Setelah Perbaikan.....	LG-1
---	------

LAMPIRAN H

Lampiran Dokumentasi.....	LH-1
---------------------------	------