

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
ABSTRAK.....	x
ABSTRACT.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Pernyataan Masalah	3
1.3 Rumusan Masalah	5
1.4 Tujuan Masalah.....	5
1.5 Batasan Penelitian	5
1.6 Manfaat Penelitian	6
1.7 Sistematika Penulisan	6
BAB II LANDASAN TEORI.....	8
2.1 Sistem Produksi.....	8
2.2 <i>Seven Wastes</i> (Tujuh Pemborosan dalam <i>Lean Manufacturing</i>)	9
2.2.1 Definisi dan Konsep Dasar	9
2.2.2 Jenis-Jenis <i>Seven Wastes</i>	9
2.2.3 <i>Tools</i> untuk Identifikasi <i>Seven Wastes</i>	10
2.3 <i>Lean Manufacturing</i>	11
2.3.1 Prinsip Dasar <i>Lean Manufacturing</i>	12
2.3.2 <i>Tools Lean Manufacturing</i> yang Relevan.....	13
2.3.3 Manfaat <i>Lean Manufacturing</i> di Industri <i>Fashion</i>	15
2.4 <i>Material Handling</i>	16
2.5 <i>Relayout</i>	17

2.5.1	Definisi dan Konsep Dasar	18
2.5.2	Tujuan VSM.....	18
2.5.3	Komponen utama VSM	19
2.5.4	Langkah Pembuatan VSM	20
2.5.5	Perhitungan dalam VSM.....	23
2.5.6	Integrasi VSM dengan perancangan <i>Lean Layout</i>	24
2.6	Penelitian Terdahulu	25
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	31
3.1	Pendekatan Penelitian	31
3.2	Jenis Penelitian.....	31
3.3	Lokasi dan Objek Penelitian	32
3.4	Kerangka Penelitian	33
3.5	Pengumpulan Data	36
3.6	Teknik Pengumpulan Data.....	36
3.7	Langkah-langkah Pembangunan VSM berdasarkan Studi Kasus....	37
3.8	Langkah-langkah perbaikan layout berdasarkan implementasi <i>Lean Layout</i>	39
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN	40
4.1	Identifikasi Permasalahan Tata Letak Saat Ini.....	40
4.2	Analisis Proses dengan <i>Value Stream Mapping (Current State)</i>	43
4.3	Analisis Kuantitatif Untuk Validasi Masalah	47
4.3.1	Analisis Kapasitas <i>Conveyor</i>	47
4.3.2	Analisis <i>Line Balancing</i> pada <i>Traveller</i>	48
4.3.3	Analisis Inventory Minimum Maximum	56
4.4	Alternatif Opsi Perbaikan Tata Letak	62
4.4.1	Penataan Ulang Layout Internal <i>Sub Assembly</i>	62
4.4.2	<i>Relayout Sub Assembly</i> ke Area Depan Dekat RM <i>Office</i> dan <i>Conveyor</i>	72
4.5	Analisis Perbandingan Opsi Perbaikan Tata Letak.....	75
4.6	Analisis VSM <i>Future State</i> dan Perbandingan dengan <i>Current State</i>	77

4.7	Validasi Hasil Implementasi Opsi Kedua	82
4.7.1	Validasi Berdasarkan Data Kuantitatif.....	83
4.7.2	Validasi Berdasarkan Data Kualitatif.....	84
4.7.3	Validasi Berdasarkan Prinsip <i>Lean Manufacturing</i>	85
4.7.4	Hasil Validasi	87
BAB V	PENUTUP.....	92
5.1	Kesimpulan	92
5.2	Saran.....	93
	DAFTAR PUSTAKA.....	94