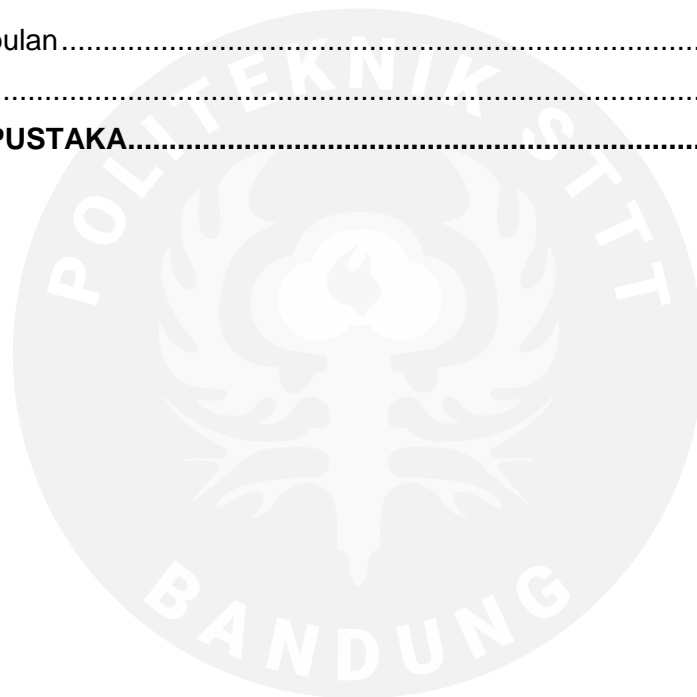


DAFTAR ISI

| | Halaman |
|---|-----------|
| KATA PENGANTAR | i |
| DAFTAR ISI | ii |
| DAFTAR TABEL | iv |
| DAFTAR GAMBAR | v |
| INTISARI | vi |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah | 2 |
| 1.3 Batasan Masalah | 3 |
| 1.4 Maksud dan Tujuan | 3 |
| 1.5 Kerangka Pemikiran | 3 |
| 1.6 Metode Penelitian | 5 |
| 1.7 Lokasi Penelitian | 6 |
| BAB II LANDASAN TEORI | 8 |
| 2.1 <i>Lean Manufacturing</i> | 8 |
| 2.1.1 8 Waste | 8 |
| 2.2 <i>Problem Solving</i> dan <i>Problem Fixing</i> | 9 |
| 2.2.1 PDCA | 10 |
| 2.2.1.1 Peta Proses | 11 |
| 2.2.1.2 Pengukuran Waktu | 14 |
| 2.2.1.3 Pengolahan Data Waktu | 18 |
| 2.2.1.4 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>) | 31 |
| BAB III PEMECAHAN MASALAH | 34 |
| 3.1 <i>Problem Solving</i> dengan PDCA | 34 |
| 3.1.1 Perencanaan (<i>Plan</i>) | 34 |
| 3.1.1.1 Pengumpulan Data Masalah | 34 |
| 3.1.1.2 Mengidentifikasi Penyebab Menggunakan <i>Fishbone Chart</i> | 44 |
| 3.1.1.3 Memutuskan Solusi atau Penanggulangan | 44 |
| 3.1.1.4 Menentukan Standar Pemeriksaan | 45 |

DAFTAR ISI (lanjutan)

| | Halaman |
|---|----------------|
| 3.1.2 Pelaksanaan (<i>Do</i>) | 46 |
| 3.1.3 Pemeriksaan (<i>Check</i>) | 46 |
| 3.1.4 Tindakan (<i>Act</i>) | 49 |
| BAB IV DISKUSI | 51 |
| 4.1 Pengukuran dan Pengolahan Waktu Penjahitan <i>Belt Loop</i> | 51 |
| 4.2 Perhitungan Pengurangan Waktu Pembuatan <i>Belt Loop</i> | 54 |
| BAB V PENUTUP | 55 |
| 5.1 Kesimpulan..... | 55 |
| 5.2 Saran..... | 55 |
| DAFTAR PUSTAKA | 56 |



DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|--|----------------|
| Tabel 2. 1 Simbol kerja Gilberth..... | 12 |
| Tabel 2. 2 Simbol diagram alir proses..... | 12 |
| Tabel 2. 3 Simbol kerja dalam penjahitan | 13 |
| Tabel 2. 4 Nilai faktor penyesuaian cara Westinghouse..... | 21 |
| Tabel 2. 5 Klasifikasi keterampilan dan ciri-cirinya cara Westinghouse..... | 24 |
| Tabel 2. 6 Klasifikasi usaha dan ciri-cirinya cara Westinghouse | 27 |
| Tabel 3. 1 Detail proses operator..... | 37 |
| Tabel 3. 2 Contoh data waktu siklus | 39 |
| Tabel 3. 3 Hasil pengukuran waktu..... | 40 |
| Tabel 3. 4 Selisih perbedaan waktu pembuatan belt loop R&D dan Produksi | 42 |
| Tabel 3. 5 Hasil pengolahan data pengukuran waktu..... | 43 |
| Tabel 3. 6 Akar penyebab masalah dan solusi..... | 45 |
| Tabel 3. 8 Hasil pemeriksaan kualitas belt loop | 46 |
| Tabel 3. 7 Perbandingan perubahan pola dan hasil potong belt loop..... | 47 |
| Tabel 4. 1 Nilai faktor penyesuaian operator..... | 53 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|--|----------------|
| Gambar 1 1 Diagram alir metodologi penelitian | 7 |
| Gambar 2. 1 Contoh peta proses..... | 14 |
| Gambar 2. 2 Contoh <i>fishbone chart</i> | 33 |
| Gambar 3. 1 Spesifikasi style pants MP 61310 bagian depan | 35 |
| Gambar 3. 2 Spesifikasi style pants MP 61310 bagian belakang | 35 |
| Gambar 3. 3 Peta proses penjahitan belt loop oleh Bagian R&D | 36 |
| Gambar 3. 4 Peta proses penjahitan belt loop oleh Bagian Produksi..... | 36 |
| Gambar 3. 5 Proses tambahan cutting di bagian belt loop untuk proses overdeck | 38 |
| Gambar 3. 6 <i>Fishbone chart</i> | 44 |
| Gambar 3. 7 Corong ukuran 4 cm..... | 45 |
| Gambar 3. 8 Marker pola lebar belt loop 4 cm | 50 |
| Gambar 4. 1 Hasil uji keseragaman data | 52 |
| Gambar 4. 2 Diagram pengurangan waktu | 54 |

