

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
INTISARI	vi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Maksud dan Tujuan	3
1.4.1 Maksud	3
1.4.2 Tujuan.....	3
1.5 Kerangka Pemikiran	3
1.6 Metodologi Penelitian	4
BAB 2 LANDASAN TEORI.....	6
2.1 Efisiensi Produksi	6
2.2 Intimates Wear.....	7
2.3 <i>Lean manufacturing</i>	9
2.3.1 Pemborosan (<i>wastes</i>).....	10
2.4 <i>Lean Tools</i>	11
2.4.1 <i>Bottleneck analysis</i>	11
2.4.2 <i>Work Combination Chart</i> untuk melihat <i>time study</i>	12
2.5 <i>Basic Tools of Industrial Engineering</i>	13
2.5.1 <i>Method Study</i>	14
2.5.2 <i>Motion economy</i>	15
BAB 3 PEMECAHAN MASALAH.....	20
3.1 Pengamatan	20
3.2 Bahan dan Metode	21
3.3 Tahapan pengamatan dan hasil pengamatan	23
BAB 4 DISKUSI	42
4.1 Identifikasi efisiensi lini produksi sebelum penerapan	42
<i>Work Combination Chart (WCC) dan Motion Economy</i>	42

4.2	Solusi <i>improvement</i> dengan mempertimbangkan <i>motion economy</i>	42
4.3	Hasil peningkatan efisiensi setelah <i>improvement</i> diterapkan	43
BAB 5 PENUTUP		45
5.1	Kesimpulan	45
5.2	Saran	45
DAFTAR PUSTAKA		46



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Hasil <i>cycle time</i> 1st draft line 15 style 231933.....	23
Tabel 3.2 Proses-proses yang mengalami <i>bottleneck</i>	26
Tabel 3.3 Hasil <i>production study</i>	27
Tabel 3.4 <i>Operation working time (assembly)</i>	28
Tabel 3.5 <i>Operation working time (Secure + tack strap)</i>	31
Tabel 3.6 Perbandingan sebelum dan sesudah pergantian sequence.....	31
Tabel 3.7 Perbandingan sebelum dan sesudah <i>improvement</i> (lfat)	34
Tabel 3.8 Hasil <i>cycle time</i> sebelum dan sesudah <i>improvement</i>	37
Tabel 4.1 Hasil dari perbaikan	43

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1. Diagram alir metodologi penelitian	4
Gambar 2.1 Komponen umum bra	7
Gambar 2.2 <i>Bra size chart</i>	8
Gambar 2.3 Prinsip <i>lean thinking</i>	9
Gambar 2.4 <i>Work Combination Chart</i>	13
Gambar 2.5 Jangkauan normal pergerakan tangan	16
Gambar 2.6 Jangkauan maksimum badan	16
Gambar 2.7 Klasifikasi pergerakan tubuh.....	16
Gambar 2.8 Penyusunan <i>semi circular</i> (atas), penyusunan <i>circular</i> (bawah)	17
Gambar 2.9 Contoh area kerja posisi duduk yang baik.....	18
Gambar 2.10 Contoh penyusunan material pada area kerja.....	18
Gambar 2.11 Work aids.....	19
Gambar 3.1 Data efisiensi 8 hari produksi lini 15	20
Gambar 3.2 <i>Bra style 231933</i>	21
Gambar 3.3 Peta proses penjahitan <i>bra style 231933</i>	22
Gambar 3.4 <i>Yamazumi chart</i> lini 15	25
Gambar 3.5 Area kerja proses <i>assembly</i>	27
Gambar 3.6 Area kerja <i>tack strap edge front apex</i>	28
Gambar 3.7 Grafik <i>work combination chart</i> (Winasih)	29
Gambar 3.8 Grafik <i>work combination chart</i> (Ifat).....	30
Gambar 3.9 Perubahan <i>sequence</i> proses <i>assembly</i>	32
Gambar 3.10 Perubahan area <i>pick</i> dan <i>dispose</i>	33
Gambar 3.11 Area <i>sewing</i> sebelum diperbaiki	33
Gambar 3.12 Penambahan <i>attachment puller</i>	34
Gambar 3.13 <i>WCC Assembly after improvement</i> (Winasih).....	35
Gambar 3.14 <i>WCC tack back strap</i> (Ifat).....	36
Gambar 3.15 Penggunaan <i>autonomachine</i> sebagai perbaikan	37
Gambar 3.16 <i>Yamazumi chart after improvement</i>	38
Gambar 3.17 Efisiensi Lini 15 sebelum <i>improvement</i>	39
Gambar 3.18 Efisiensi Lini 15 sesudah <i>improvement</i>	39
Gambar 3.19 Efisiensi sebelum, sesudah dan aktual.....	40
Gambar 3.20 Grafik <i>output</i> sebelum perbaikan	40
Gambar 3.21 Hasil <i>output</i> sesudah perbaikan	41
Gambar 3.22 Grafik perbedaan <i>output</i> sebelum dan sesudah perbaikan	41