

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
INTISARI	xi
ABSTRACT	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	4
1.3. Pertanyaan Penelitian.....	5
1.4. Tujuan Penelitian.....	5
1.5. Manfaat penelitian.....	6
1.6. Ruang Lingkup Penelitian.....	6
1.7. Sistematika Penulisan	6
BAB II LANDASAN TEORI	8
2.1. Waste.....	8
2.2. Lean Manufacturing	12
2.3. Value Stream Mapping	13
2.4. VALSAT (Value Stream Analysis Tool)	17
2.5. Model Keputusan Borda.....	23

2.6.	Fish-Bone Diagram	23
2.7.	Kajian Penelitian Terdahulu	24
2.8.	Kerangka Penelitian	25
BAB III METODA PENELITIAN		29
3.1.	Desain Penelitian	29
3.2.	Metode Pengumpulan Data	31
3.3.	Instrumen Penelitian	33
3.4.	Metoda Analisis Data	34
3.5.	Profil Kasus	35
3.6.	Produksi Tin Stabilizer MT 620	38
3.6.1.	Pemilihan Produk	38
3.6.2.	Deskripsi Produk	38
3.6.3.	Diagram Alir Proses Produksi PT Timah Industri	39
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN		45
4.1.	Dua Waste dominan dalam Proses Produksi Existing	45
4.2.	Identifikasi Penyebab Waste	55
4.2.1.	Analisis Pemborosan Defect	55
4.2.2.	Analisis Pemborosan Waiting	57
4.3.	Usulan Perbaikan	57
4.3.1.	Future State Value Stream Mapping	58
BAB V SIMPULAN DAN SARAN		61
5.1.	Simpulan	61
5.2.	Implikasi	62

5.3. Keterbatasan.....	63
5.4. Saran.....	64
DAFTAR PUSTAKA	66
LAMPIRAN.....	a
Lampiran 1 Kuisisioner Pembobotan Waste.....	a
Lampiran 2 Responden Kuisisioner.....	c
Lampiran 3 Rangkuman Hasil Kuisisioner	c
Lampiran 4 Daftar SOP, WI, dan Form Administrasi Produksi MT-620.....	e
Lampiran 5 Contoh Quotation	f
Lampiran 6 Form Administrasi Produksi Stabilizer MT-620.....	g
Lampiran 7 Form Recommendation for Process (RFP)	h
Lampiran 8 Transkrip Wawancara	i
Lampiran 9 Laporan RFP	m
Lampiran 10 Plant PT Timah Industri	o
Lampiran 11 layout Pabrik PT TI.....	p
Lampiran 12 Data Karyawan PT Timah Industri	q

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Seven Tools dalam VSM	21
Tabel 2. 2 Matrix Seleksi Pemilihan VALSAT	22
Tabel 2. 3 Penelitian Terdahulu	25
Tabel 3. 1 Tabel Pencapaian Produksi PT TI Tahun 2018	38
Tabel 3. 2 Properties Bankastab MT-620	39
Tabel 3. 3 Fungsi dan Aplikasi MT-620 dalam Industri	39
Tabel 4. 1 Data Reponden & bobot Waste PT TI	46
Tabel 4. 2 Tabel Peringkat Waste	48
Tabel 4. 3 Hasil Perhitungan VALSAT	49
Tabel 4. 4 Kriteria Standar QC Pass pada 3 Tahapan Proses	50
Tabel 4. 5 Waktu Proses untuk RFP	51
Tabel 4. 6 Process Activities Mapping (PAM)	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Produk Industri PVC	2
Gambar 1. 2 Perbandingan Produksi & Permintaan PT TI tahun 2016-2018.....	3
Gambar 2. 1 Contoh simbol-simbol dalam Value Stream Mapping	15
Gambar 2. 2 Fish Bone Diagram	24
Gambar 3. 1 Alur Penelitian	30
Gambar 3. 2 Holding PT Timah Industri	36
Gambar 3. 3 StrukturoOrganisasi PT TI	37
Gambar 3. 4 Bahan Baku MT-620.....	40
Gambar 3. 5 Flow Proses Produksi MT-620 PT TI.....	41
Gambar 3. 6 Proses Produksi MT-620.....	42
Gambar 3. 7 Warehouse.....	43
Gambar 3. 8 Proses Quality Control	44
Gambar 3. 9 Packaging Drum dan Tote Drum MT-620	44
Gambar 4. 1 Persentase Defect Quality Tahun 2018	51
Gambar 4. 2 Current State Value Stream Mapping	54
Gambar 4. 3 Diagram Fishbone Pemborosan Defect Product	56
Gambar 4. 4 Diagram Fishbone Pemborosan Waiting.....	57
Gambar 4. 5 Future State Value Stream Mapping	59