

DAFTAR ISI

	Halaman
JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
ABSTRAK DAN KATA KUNCI	x
ABSTRACT	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	7
1.3 Pertanyaan Penelitian	8
1.4 Tujuan Penelitian	8
1.5 Manfaat Penelitian	8
1.6 Ruang Lingkup dan Batasan Penelitian	9
1.7 Sistematika Penulisan	9
BAB II LANDASAN TEORI	11
2.1. Lean	11
2.1.1 Lean Production	12
2.2 Waste	13
2.3 Value Stream Mapping (VSM)	16
2.3.1 VALSAT (Value Stream Analysis Tool)	19
2.4. Kajian Penelitian Terdahulu	25
BAB III METODA PENELITIAN	27
3.1 Desain Penelitian	27
3.2 Metode Pengumpulan Data	27
3.3 Instrumen Penelitian	29
3.4 Metode Analisis Data	30
3.4.1 Value Stream Mapping	30
3.4.2 Identifikasi Waste	30
3.4.3 Pemilihan Tool	31
3.4.4 Detail Mapping	32
3.4.5 Analisis Perbaikan	33
3.5 Profil Perusahaan	33
3.5.1 Gambaran Umum Perusahaan	33
3.5.2 Visi dan Misi Perusahaan	35
3.5.3 Struktur Organisasi	36
3.6 Teknik Analisis Data	37
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	38
4.1 Alur Proses Produksi	38
4.1.1 Proses Potong	38
4.1.2 Proses Sablon	39
4.1.3 Quality Control Sablon	41
4.1.4 Proses Jahit	42

4.1.5 Quality Control Jahit	43
4.1.6 Steam	44
4.1.7 Proses Lipat	45
4.2 Waktu Kerja	46
4.3 Aliran Informasi	46
4.4 Aliran Fisik	48
4.5 Value Stream Mapping	49
4.6 Value Stream Analysis Tools.....	50
4.7 Process Activity Mapping (PAM).....	53
4.8 Analisis Waste.....	60
4.8.1 Analisis 7 Waste	60
4.8.2 Analisis Waste Berdasarkan VALSAT.....	64
4.9 Analisis Kerugian Pada Produk defect.....	70
BAB V SIMPULAN	72
5.1 Simpulan	72
5.2 Implikasi.....	73
5.3 Keterbatasan.....	74
5.4 Saran.....	74
DAFTAR PUSTAKA	75

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Struktur Perusahaan PT. Aseli Dagadu Djokdja	37
Gambar 4.1 Alur Proses produksi	39
Gambar 4.2. Proses Pemotongan Bahan Baku	40
Gambar 4.3 Proses Sablon	41
Gambar 4.4 Proses <i>Quality Control</i> Sablon	43
Gambar 4.5 Proses Jahit	44
Gambar 4.6 Proses <i>Quality Control</i> Jahit	45
Gambar 4.7 Proses <i>Steam</i>	46
Gambar 4.8 Proses Lipat	47
Gambar 4.9 <i>Current Value Stream Mapping</i>	51

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.2 Data Jumlah Kaos yang Cacat (defect)	6
Tabel 2.1 Simbol Value Stream Mapping.....	16
Tabel 2.2 Origins of the Seven Value Stream Mapping Tools	23
Tabel 2.3 Tujuh Alat Value Stream Mapping.....	24
Tabel 2.4 Matrik Seleksi untuk Pemilihan VALSAT	24
Tabel 2.5 Penelitian Terdahulu	26
Tabel 3.1 Contoh Rekapitulasi Kuisisioner	31
Tabel 3.2 Contoh Perhitungan VALSAT.....	31
Tabel 4.1 Kapasitas Mitra Sablon	41
Tabel 4.2 Kapasitas Mitra Jahit.....	43
Tabel 4.4 Waste yang Terjadi Pada Proses Produksi Kaos.....	51
Tabel 4.5 Skoring Hasil Kuisisioner	51
Tabel 4.6 Hasil Value Stream Analysis Tools	52
Tabel 4.7 Process Activity Mapping.....	54
Tabel 4.8 Jumlah Aktifitas dalam PAM.....	59
Tabel 4.8 Jumlah Aktifitas Value Adding dan Non Value Adding	65
Tabel 4.9 Jumlah Waktu Value Adding dan Non Value Adding.....	65
Tabel 4.10 Biaya Kain.....	71
Tabel 4.11 Biaya Produksi dan Bahan Pendukung	71