

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERNYATAAN .....	ii
LEMBAR PENGESAHAN .....	iii
PERNYATAAN.....	iv
KATA PENGANTAR .....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR .....	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
INTISARI.....	xii
ABSTRACT.....	xiii
1. Latar Belakang .....	1
2. Rumusan Masalah .....	5
3. Batasan Masalah.....	5
4. Tujuan Penelitian .....	6
5. Manfaat Penelitian .....	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
1. Karet.....	7
2. <i>Lean manufacturing</i> .....	7
3. Pemborosan ( <i>Waste</i> ).....	9
4. Value Stream Mapping (VSM).....	10
5. <i>Value Stream Analysis (Valsat)</i> .....	18
6. <i>Root Cause Analysis</i> .....	20
BAB III METODE PENELITIAN.....	22
1. Obyek, Tempat, dan Waktu Penelitian .....	22
2. Metode Pengumpulan Data .....	22
3. Prosedur Penelitian.....	23
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN .....	34
1. Gambaran Umum Perusahaan .....	34
1.1 Profil Perusahaan .....	34

1.2 Konsumen .....	35
1.3 <i>Supplier</i> .....	35
1.4 Bahan Baku, Bahan Tambahan, Bahan Pembantu .....	36
2. Proses Produksi .....	40
3. Data Waktu <i>Workstasiun</i> .....	50
4. <i>Working days</i> .....	50
5. Data <i>Set Up</i> Mesin .....	51
6. Analisis Jumlah Produksi .....	54
7. Jumlah Inventori.....	58
8. Pembuatan <i>Current State Mapping</i> .....	59
9. Analisis <i>Current Value Stream Mapping</i> .....	59
10. Penerapan <i>Value Stream Analysis Tools</i> .....	60
11. Analisis dan Eliminasi <i>Waste</i> .....	70
12. Pembuatan <i>Proposed State Mapp</i> .....	90
13. Analisis <i>Proposed Value Stream Mapp</i> .....	100
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	107
1. Kesimpulan .....	107
2. Saran.....	107
DAFTAR PUSTAKA .....	108
LAMPIRAN .....	112

## DAFTAR TABEL

2.1 Simbol dalam <i>Value Stream Mapping</i> .....	11
4.1 Data <i>Supplier</i> PT.Hevea MK II Palembang.....	36
4.2 Persyaratan Mutu Bahan Olahan Karet.....	37
4.3 Karakteristik Plastik SNI 06-1903-2000.....	39
4.4 Pembagian Waktu Kerja PT. Hevea MK II Palembang.....	51
4.5 Daftar Waktu <i>Set Up</i> Mesin .....	52
4.6 Data Produksi Blanket Karet.....	54
4.7 Data Produksi Karet Remah .....	55
4.8 Data Permintaan Produksi Karet Remah Februari 2017 .....	56
4.9 Spesifikasi Mutu Produk SIR 20 VK.....	57
4.10 Data Produk Cacat.....	57
4.11 Data Inventori (Bahan Baku, WIP, dan Barang Jadi ).....	58
4.12 <i>Process Activity Mapping</i> Produksi Karet Remah .....	62
4.13 Total Persentase Kegiatan VA, NVA, dan NNVA .....	69
4.14 <i>Workload</i> .....	92
4.15 Perbandingan <i>Current</i> dan <i>Proposed</i> VSM .....	102
4.16 Rangkuman Rencana Perbaikan.....	103

## DAFTAR GAMBAR

2.1 Contoh <i>Current Value Stream Mapping</i> .....	15
2.2 Contoh <i>Proposed Value Stream Mapping</i> .....	17
1.1 Diagram alir penelitian.....	24
4.1 Proses Pembongkaran Muatan Slab Karet .....	120
4.2 Pencucian .....	120
4.3 Peremahan .....	120
4.4 Penggilingan.....	120
4.5 Pemuatan <i>Blanket</i> ke Gerobak .....	120
4.6 Pengeringan <i>Blanket</i> .....	120
4.7 <i>Fishbone Diagram Mooney Viscosity</i> .....	72
4.8 <i>Fishbone Diagram</i> Kontaminasi Bandela Karet .....	73
4.9 <i>Fishbone Diagram Waiting</i> .....	83
4.10 Grafik <i>Takt Time VS Workload</i> .....	95
4.11 <i>Workload Balance</i> .....	99

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 4.1 Neraca Massa Proses Produksi Karet Remah.....	113
Lampiran 4.2 Foto Proses Produksi Karet Remah.....	119
Lampiran 4.3 Data Waktu, Uji Keseragaman, dan Kecukupan Data.....	120
Lampiran 4.4 Waktu Transportasi, Uji Keseragaman, dan Kecukupan Data ..	130
Lampiran 4.5 Tabel <i>Westing House</i> .....	137
Lampiran 4.6 Perhitungan Waktu Normal .....	138
Lampiran 4.7 <i>Allowance</i> Pekerja .....	140
Lampiran 4.8 Perhitungan Waktu Baku.....	150
Lampiran 4.9 Tata Letak Pabrik.....	153
Lampiran 4.10 Tabel Perhitungan <i>Workload Balance</i> .....	154
Lampiran 4.11 <i>Current Value Stream Mapping</i> .....	156
Lampiran 4.12 <i>Proposed Value Stream Mapping</i> .....	156