

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
PERSEMBAHAN.....	iv
ABSTRAK	vi
<i>ABSTRACT</i>	vii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL.....	xiv

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Rumusan Masalah.....	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Batasan Penelitian.....	4
1.6 Manfaat Penelitian	4

BAB 2 KAJIAN PUSTAKA

2.1 Pemborosan (<i>Waste</i>)	6
2.2 <i>Lean Six Sigma</i>	6
2.2.1 Konsep Dasar <i>Lean</i>	8
2.2.2 Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	10
2.2.3 Pengertian <i>Lean Six Sigma</i>	11
2.3 <i>Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control</i> (DMAIC)	12
2.4 <i>Value Stream Mapping</i> (VSM).....	14
2.5 Peta Kendali P.....	16
2.6 Kapabilitas Proses	18
2.7 <i>Process Cycle Efficiency</i> (PCE).....	19

2.8	<i>Waste Relationship Matrix (WRM)</i>	20
2.9	<i>Waste Assessment Questionnaire (WAQ)</i>	21
2.10	Diagram Pareto	24
2.11	Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone Diagram</i>).....	25
2.12	<i>Critical To Quality (CTQ)</i>	27
2.13	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	28
2.14	Sistem Kanban	32

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

3.1	Tempat dan Waktu Pelaksanaan	35
3.2	<i>Time Schedule</i>	35
3.3	Metodologi Penelitian.....	37

BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Sejarah dan Profil Perusahaan	42
4.2	Visi dan Misi Perusahaan	44
4.3	Produk dan Pembahasan	44
4.4	Mesin dan Teknologi	45
4.5	Alur Produksi.....	47
4.6	Tahap <i>Define</i>	49
4.6.1	Identifikasi Pemborosan (<i>Waste</i>)	49
4.6.1.1	<i>Waste Relationship Matrix (WRM)</i>	49
4.6.1.2	<i>Waste Assessment Questionnaire (WAQ)</i>	52
4.6.2	<i>Critical To Quality (CTQ)</i>	66
4.6.3	<i>Value Stream Mapping (VSM)</i>	68
4.6.4	Identifikasi Aliran Sepanjang <i>Current Value Stream Mapping</i>	69
4.7	Tahap <i>Measure</i>	72
4.7.1	Perhitungan Manufaktur <i>Lead Time</i>	72
4.7.2	<i>Process Cycle Efficiency</i>	73
4.7.3	Pengumpulan Data Produksi	74
4.7.4	Peta Kendali P	75

4.7.5	Perhitungan Kapabilitas Proses.....	76
4.7.6	Perhitungan DPMO dan <i>Nilai Six Sigma</i>	78
4.8	Tahap <i>Analyze</i>	80
4.8.1	Jenis <i>Waste</i> Pada Proses Produksi <i>Gasket Frame</i>	80
4.8.2	Prioritas Produk Cacat.....	83
4.8.3	<i>Fishbone Diagram (Cause and Effect Diagram)</i>	84
4.8.4	<i>Why Anaysis</i>	90
4.8.5	<i>Failure Mode and Analysis (FMEA)</i>	91
4.9	Tahap <i>Improve</i>	94
4.9.1	Usulan Perbaikan.....	94
4.9.2	<i>Future Value Stream Mapping (FVSM)</i>	97
4.9.3	Usulan Pembuatan <i>Checksheet</i> Pemeriksaan Mesin	101
4.9.4	Usulan Pembuatan <i>One Point Lesson</i>	102
4.9.5	Usulan Pembuatan Lembar <i>Internal Complaint Form</i>	103
4.10	Tahap <i>Control</i>	104
4.10.1	Hasil Implementasi Usulan Pembuatan <i>Checksheet</i> Pemeriksaan Mesin	105
4.10.2	Hasil Implementasi Usulan Pembuatan <i>One Point Lesson</i>	106
4.10.3	Hasil Implementsi Usulan Pembuatan Lembar <i>Internal Complaint Form</i>	107
4.10.4	Perbandingan Hasil Sebelum dan Sesudah Implementasi	108

BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan	111
5.2	Saran	112

DAFTAR ACUAN	113
---------------------------	-----

LAMPIRAN