

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	i
PERNYATAAN KEASLIAN	ii
PEDOMAN PENGGUNAAN TESIS	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	vi
ABSTRACT	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	4
1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian	4
1.4. Asumsi dan Batasan Masalah	5
BAB II KAJIAN PUSTAKA	6
2.1. Kajian Teori	6
2.1.1. Sejarah <i>Lean Manufacturing</i>	6
2.1.2. Konsep <i>Lean Manufacturing</i>	8
2.1.3. Konsep Dasar Waste	10
2.1.4. Perhitungan <i>Matriks lean</i>	13
2.1.5. <i>Saven Waste Relationship</i>	14
2.1.6. Aplikasi <i>Lean</i>	17
2.1.7. <i>Long – Term Philosophy Toyota (“4P” Model of the Toyota Way)</i>	18
2.1.8. Diagram Pareto	19
2.1.9. Diagram Sebab Akibat	20
2.1.10. Perencanaan Produksi	21

2.1.11. <i>Value Stream Mapping</i>	22
2.1.12. Langkah-Langkah Untuk Menentukan <i>Value Stream Mapping</i>	24
2.2. Kerangka Pemikiran	27
 BAB III METODOLOGI	28
3.1. Jenis dan Desain Penelitian	28
3.2. Data dan Informasi	28
3.3. Jenis dan Sumber Data.....	29
3.4. Prosedur Pengumpulan Data	29
3.5. Teknik Analisis	30
3.6. Langkah-Langkah Penelitian	31
 BAB IV HASIL DAN ANALIS	33
4.1. Gambaran Umum Perusahaan	33
4.1.1. SejarahPerusahaan	33
4.1.2. Sistim Produksi Pada Perusahaan	35
4.1.3. Gambaran Umum Proses Pembuatan Painting Plant	35
4.2. Pengumpulan Data	37
4.3. Tahapan Proses Produksi	43
4.4. <i>Current State</i> Proses Produksi	44
4.4.1 Identifikasi Waste Current Statte Pembuatan Painting Plant	48
4.4.2 Analisa Permasalahan	49
4.4.2.1. <i>Fishbone Diagram</i>	49
4.4.2.2. <i>Root Cause Analysis (RCA)</i>	49
4.4.3 <i>Current Statte Mapping</i> pada Produksi	51
4.5. Rancangan Penerapan <i>Future Statte</i>	54
4.5.1 Rancangan Sistem Produksi	54
4.5.2 Realisasi <i>Future State Mapping</i>	55
 BAB V PEMBAHASAN	59

5.1 Temuan Utama	59
5.2 Perbandingan / Kajian Dengan Penelitian Terdahulu	62
5.3 Implikasi Industri	63
5.4 Keterbatasan Penelitian Data	64
BAB VI KESIMPULAN & SARAN	65
6.1 Kesimpulan	65
6.2 Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	66
LAMPIRAN	68
DAFTAR RIWAYAT HIDUP	79

