

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Batasan Masalah.....	3
1.5 Sistematika Penulisan.....	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1 <i>Lean Manufacturing</i>	5
2.1.1 Pendefinisian <i>Waste</i> (Pemborosan).....	5
2.1.2 Standardisasi Proses	5
2.1.3 <i>Continuous Flow</i>	5
2.1.4 <i>Pull Production</i>	6
2.1.5 <i>Quality at The Source</i>	6
2.1.6 <i>Continuous Improvement</i>	6

2.2	Jenis-Jenis <i>Waste</i>	6
2.3	<i>Quick Change Over</i>	9
2.3.1	Pengertian Kegiatan Internal dan Eksternal Pada <i>Change Over</i>	10
2.4	<i>Single Minute Change of Dies</i> (SMED)	10
2.5	Tingkat Ketelitian dan Kepercayaan	11
2.6	Uji Keseragaman Data.....	12
2.7	Uji Kecukupan Data	12
2.8	Penelitian Terdahulu.....	14
2.9	Kerangka Pemikiran	25
BAB III METODE PENELITIAN		26
3.1	Jenis Penelitian	26
3.2	Jenis Data dan Informasi	26
3.3	Metode Pengumpulan Data	27
3.4	Metode Pengolahan dan Analisis Data.....	27
3.4.1	Metode Pengolahan Data	27
3.4.2	Metode Analisis Data.....	28
3.5	Langkah-Langkah Penelitian.....	29
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		32
4.1	Pengumpulan Data	32
4.1.1	Produksi Kecap Kemasan Botol.....	34
4.2	Pengolahan Data <i>Change Over</i> pada Mesin Filler	35
4.3	Pengukuran Waktu Kerja	36
4.3.1	Pengukuran Waktu Kerja Langsung dengan Jam Henti	36
4.3.2	Uji Keseragaman Data	37

4.3.3	Uji Kecukupan Data.....	39
4.4	Implementasi <i>Single Minute Exchange of Dies</i> (SMED).....	40
4.4.1	Meninjau Ulang Proses <i>Change Over</i>	40
4.4.2	Mempersiapkan Peralatan Kerja.....	40
4.4.3	Melakukan Perubahan Kerja Operator.....	44
4.4.4	Merubah Aktivitas Internal Menjadi Aktivitas Eksternal.....	45
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN		53
5.1	Hasil.....	53
5.2	Pembahasan.....	54
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....		59
6.1	Kesimpulan.....	59
6.2	Saran.....	59
DAFTAR PUSTAKA		60
LAMPIRAN.....		62

