

## DAFTAR TABEL

Tabel I.1 <i>Waste motion</i> masing – masing <i>workstation</i> .....	5
Tabel II.1 Simbol dalam VSM .....	12
Tabel II.1 Simbol dalam VSM (lanjutan) .....	14
Tabel II.2 Azaz Pemilahan .....	21
Tabel II.3 Penyesuaian <i>Westinghouse</i> .....	31
Tabel II.3 Penyesuaian <i>Westinghouse</i> (lanjutan) .....	32
Tabel II.4 Nilai <i>Allowance</i> .....	33
Tabel II.5 Perbandingan Penelitian Terdahulu .....	42
Tabel IV.1 Tabel Waktu Kerja Hari Senin Hingga Hari Kamis .....	50
Tabel IV.2 Tabel Waktu Kerja Hari Jum'at .....	50
Tabel IV.2 Tabel Waktu Kerja Hari Jum'at (lanjutan) .....	51
Tabel IV.3 Tabel Waktu Kerja Hari Sabtu .....	51
Tabel IV.4 Alat dan Mesin pada Proses Produksi .....	52
Tabel IV.4 Alat dan Mesin pada Proses Produksi (lanjutan) .....	53
Tabel IV.5 Aktivitas Kerja setiap Area Produksi .....	53
Tabel IV.5 Aktivitas Kerja setiap Area Produksi (lanjutan) .....	54
Tabel IV.6 Waktu Siklus .....	54
Tabel IV.6 Waktu Siklus .....	55
Tabel IV.7 Uji Kenormalan Data .....	57
Tabel IV.8 Pembagian Sub-Grup Pada Proses Penimbangan .....	58
Tabel IV.9 Uji Keseragaman Data Proses Penimbangan .....	60
Tabel IV.10 Nilai Penyesuaian Untuk Aktivitas ke-5 di Area Penimbangan .....	62
Tabel IV.11 Perhitungan Waktu Normal pada Aktivitas ke-5 di Area Penimbangan .....	62

Tabel IV.12 Nilai <i>Allowance</i> dan Pengaplikasiannya dengan Perhitungan Waktu Baku pada Aktivitas ke-5 di Area Penimbangan .....	64
Tabel IV.13 <i>Process Activity Mapping Current State</i> .....	69
Tabel IV.13 <i>Process Activity Mapping Current State</i> (lanjutan).....	70
Tabel IV.14 Ringkasan PAM <i>Current State</i> .....	71
Tabel IV.15 Identifikasi Aktivitas <i>Waste Motion</i> .....	71
Tabel IV.15 Identifikasi Aktivitas <i>Waste Motion</i> (lanjutan).....	72
Tabel IV.16 Analisis <i>Fishbone Diagram</i> .....	74
Tabel IV.16 Analisis <i>Fishbone Diagram</i> .....	75
Tabel IV.17 <i>5 Why</i> Untuk <i>Waste Motion</i> .....	76
Tabel IV.17 <i>5 Why</i> Untuk <i>Waste Motion</i> (lanjutan) .....	77
Tabel IV.18 Usulan Perbaikan .....	78
Tabel IV.18 Usulan Perbaikan (lanjutan).....	79
Tabel IV.19 Data Barang dan Kondisi Barang .....	81
Tabel IV.19 Data Barang dan Kondisi Barang (lanjutan).....	82
Tabel IV.20 Data Barang dan Frekuensi Penggunaanya .....	83
Tabel IV.21 Langkah Penyimpanan.....	84
Tabel IV.22 Nama dan Fungsi Barang.....	85
Tabel IV.23 Pengelompokan Barang .....	85
Tabel IV.23 Pengelompokan Barang (lanjutan).....	86
Tabel IV.24 Data Spesifikasi Alat Kerja.....	86
Tabel IV.25 Spesifikasi Rancangan Tempat Penyimpanan Plastik Pengepakan...	88
Tabel IV.26 Kondisi Aktual dan Usulan Alat Kebersihan.....	90
Tabel IV.27 Data <i>Anthropometri</i> .....	91
Tabel IV.28 Dimensi Tubuh untuk Dimensi Desain.....	91

Tabel IV.29 Rancangan Jadwal Piket Harian .....	92
Tabel IV.30 Rancangan Lembar <i>Checklist</i> Kegiatan Piket Harian.....	93
Tabel IV.31 Rancangan Aturan Kerja.....	95
Tabel IV.32 Rancangan Formulir Evaluasi 5S .....	98
Tabel IV.33 Rancangan Peta Radar 5S .....	99
Tabel IV.34 <i>Process Activity Mapping Future State</i> .....	103
Tabel IV.34 <i>Process Activity Mapping Future State</i> (lanjutan).....	104
Tabel V.1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan <i>Seiri</i> .....	105
Tabel V.1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan <i>Seiri</i> (lanjutan).....	106
Tabel V.2 Kelebihan dan Kekurangan <i>Seiton</i> .....	106
Tabel V.2 Kelebihan dan Kekurangan <i>Seiton</i> (lanjutan) .....	107
Tabel V.3 Kelebihan dan Kekurangan <i>Seiso</i> .....	108
Tabel V.4 Kelebihan dan Kekurangan <i>Seiketsu</i> .....	109
Tabel V.5 Kelebihan dan Kekurangan <i>Shitsuke</i> .....	110
Tabel V.6 Kelebihan dan Kekurangan Rancangan Alat Pemotong <i>Compound</i> ..	111