

## DAFTAR ISTILAH

- Lean* : Suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan (*waste*) dan meningkatkan nilai tambah (*value added*) produk (barang dan/atau jasa) agar memberikan nilai kepada pelanggan (*customer value*).
- Lean Manufacturing* : *Lean* yang diterapkan dalam fungsi manufaktur.
- Job Order Production* : Produksi barang sesuai dengan permintaan spesifik konsumen
- Mass Production* : Produksi skala besar barang-barang yang identik secara terus-menerus.
- Rubber hoses* : Karet pelindung hydraulic *hose*
- Rubber coupling* : Karet pelindung *coupling* yang berfungsi untuk meredam hentakan
- Rubber lining* : Karet pelindung permukaan suatu benda untuk melindungi dari karat atau hal-hal korosif lainnya.
- Rubber expansion joint* : Karet pelindung sambungan sistem pipa
- Rubber dumper* : Karet pelindung dumper
- Rubber step* : Karet bantalan kaki pada motor
- Waste* : Segala sesuatu yang tidak memberi nilai tambah.
- Waste Waiting* : Kegiatan pemborosan dimana pekerja hanya mengamati mesin otomatis yang sedang berjalan, atau menunggu tahap selanjutnya dari proses, menunggu alat, pasokan, komponen, menunggu karena kehabisan

*material*, keterlambatan proses, kerusakan mesin, dan *bottleneck* kapasitas.

- Demand* : Jumlah permintaan dari *customer*.
- Batch* : Satuan pengelompokan ukuran produk.
- Value Stream Mapping* : Alat yang secara visual menyajikan aliran *material* dan informasi.
- Value-Added Activity* : Aktivitas yang memberi nilai tambah dalam kegiatan produksi.
- Non Value-Added Activity* : Aktivitas yang tidak memberi nilai tambah dalam kegiatan produksi dan sebisa mungkin harus diminimasi atau dihilangkan.
- Necessary Non-Value-Added Activity* : Aktivitas yang tidak bernilai tambah namun dibutuhkan dan tidak bisa dihindari.
- Process Activity Mapping* : Diagram yang menunjukkan urutan-urutan dari operasi, pemeriksaan, transportasi, menunggu, dan penyimpanan yang terjadi selama satu proses atau prosedur berlangsung
- Fishbone Diagram* : Sebuah diagram yang menunjukkan hubungan antara karakteristik mutu dan faktor penyebab kecacatan/inefisiensi.
- 5 Whys* : Metode yang digunakan untuk mencari sumber permasalahan dengan mengulang-ulang pertanyaan “mengapa”, sampai ditemukan akar penyebab masalah yang dapat diperbaiki.
- Allowance* : Nilai kelonggaran yang diberikan kepada operator.