

DAFTAR TABEL

| | |
|---|-----|
| Tabel I.2. Jenis Teh Berdasarkan Mutu | 2 |
| Tabel I.3. Jumlah <i>Demand</i> Produk BOP I | 4 |
| Tabel I.4. <i>Waste</i> Berdasarkan <i>Ranking</i> | 5 |
| Tabel I.5. Uraian <i>Waste Excess Processing</i> | 7 |
| Tabel II.1. Simbol-Simbol <i>Value Stream Mapping</i> | 14 |
| Tabel II.2. Penyesuaian Westinghouse | 33 |
| Tabel II.3. Alasan Pemilihan Metode | 36 |
| Tabel III.1. Data Primer | 41 |
| Tabel III.2. Data Sekunder | 41 |
| Tabel IV. 1. Waktu Kerja Selasa-Kamis, Sabtu..... | 43 |
| Tabel IV. 2. Waktu Kerja Jumat | 44 |
| Tabel IV. 3. Waktu Siklus..... | 49 |
| Tabel IV.4. Hasil Uji Kenormalan | 52 |
| Tabel IV.5. Uji Keseragaman Data | 53 |
| Tabel IV.6. Penyesuaian Waktu Baku | 59 |
| Tabel IV.7. Nilai Total Kelonggaran | 59 |
| Tabel IV.8. <i>Process Activity Mapping Current State</i> | 64 |
| Tabel IV.9. Total Waktu PAM <i>Current State</i> | 69 |
| Tabel IV.10. Total Waktu PAM <i>Current State</i> | 69 |
| Tabel IV.11. Deskripsi Proses Sortasi Jalur 1 | 72 |
| Tabel IV.12. Deskripsi Waktu Operasi | 84 |
| Tabel IV.13. 5 <i>Whys</i> | 88 |
| Tabel IV. 14. Usulan Perbaikan Berdasarkan Akar Penyebab..... | 91 |
| Tabel IV.15. SOP Pengidentifikasian Jenis Bubuk..... | 95 |
| Tabel IV.16. Waktu Operasi Sebelum dan Sesudah Perbaikan | 102 |
| Tabel IV. 17. <i>Process Activity Mapping Future State</i> | 110 |
| Tabel IV. 18. Total Waktu PAM <i>Future State</i> | 114 |
| Tabel IV. 19. Total Waktu PAM <i>Future State</i> | 114 |
| Tabel V.1. Kelebihan dan Kekurangan Pembuatan <i>Display</i> | 115 |
| Tabel V.2. Kelebihan dan Kekurangan Perancangan SOP Pengidentifikasian Jenis Bubuk | 116 |
| Tabel V. 3. Kelebihan dan Kekurangan Pembentukan <i>Standardized Work</i> Usulan . | 117 |
| Tabel V. 4. Perbandingan <i>Current State</i> dan <i>Future State Design</i> | 117 |