

DAFTAR ISTILAH

- Make to Order* : Sistem produksi dimana konsumen dapat memesan sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan, dengan jumlah produk serta waktu pengiriman yang diinginkan
- Lean* : Suatu pendekatan manajemen untuk mengurangi biaya operasional melalui pemeriksaan semua bentuk pemborosan (*waste*) dalam suatu organisasi dari perspektif akhir pelanggan
- Lean Manufacturing* : Pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan, yang juga dikenal sebagai kegiatan tidak bernilai tambah (*non value added*) melalui teknik perbaikan terus-menerus yang tepat
- Waste* : Setiap kegiatan yang pelanggan tidak bersedia untuk membayar
- Waste Waiting* : Sesuatu yang terjadi karena waktu menunggu
- Demand* : Jumlah permintaan dari *customer*
- Value Stream Mapping* : Sebuah *tools* yang digunakan untuk memetakan aliran proses informasi dan diagram yang menampilkan proses berjalannya suatu produk dari pelanggan ke pemasok
- Process Activity Mapping* : Suatu diagram yang menunjukkan urutan-urutan dari operasi, pemeriksaan, transportasi, menunggu, dan penyimpanan yang terjadi selama satu proses atau prosedur yang sedang berlangsung
- 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 dapat dihindarkan
- Fishbone Diagram* : Sebuah diagram yang menunjukkan hubungan antara karakteristik mutu dan faktor penyebab kecacatan
- 5 Why's* : Alat sederhana namun cepat untuk mengungkap akar masalah, sehingga dapat memecahkan masalah secara keseluruhan
- Line Balancing* : Penyeimbangan penugasan elemen tugas dari suatu *assembly line* ke *workstations* untuk meminimumkan banyaknya *workstations* dan meminimumkan total harga *idle time* pada semua stasiun untuk tingkat *output* tertentu
- Line Efficiency* : Rasio dari total waktu di stasiun kerja dibagi dengan waktu siklus dikalikan jumlah stasiun kerja
- Balance Delay* : Ukuran dari ketidakefisienan lintasan yang dihasilkan dari waktu menganggur sebenarnya yang disebabkan karena pengalokasian yang kurang sempurna di antara stasiun-stasiun kerja
- Smoothness Index* : Suatu indeks yang menunjukkan kelancaran relatif dari penyeimbangan lini perakitan tertentu