

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel I.1</b> Jadwal Keterlambatan Pengiriman .....	<b>3</b>
<b>Tabel I.2</b> Alasan Keterlambatan Pengiriman .....	<b>3</b>
<b>Tabel I.3</b> Jenis <i>Waste</i> pada Produksi Kemeja di CV Wira Utama .....	<b>5</b>
<b>Tabel II.1</b> Simbol-Simbol yang Digunakan dalam VSM.....	<b>16</b>
<b>Tabel II.2</b> Simbol beserta Definisi dalam Peta Proses Operasi.....	<b>19</b>
<b>Tabel II.3</b> Persamaan dan Perbedaan Penelitian ini dengan Penelitian Sebelumnya .....	<b>30</b>
<b>Tabel IV.1</b> Pembagian Subgrup Aktivitas .....	<b>40</b>
<b>Tabel IV.2</b> Jam Kerja Efektif CV Wira Utama .....	<b>43</b>
<b>Tabel IV.3</b> Ringkasan VSM <i>Current State</i> .....	<b>44</b>
<b>Tabel IV.4</b> Ringkasan PAM .....	<b>47</b>
<b>Tabel IV.5</b> Usulan Rancangan Perbaikan dan Alasan Pemilihan Usulan.....	<b>48</b>
<b>Tabel IV.6</b> Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation</i> Persiapan ke Pemotongan .....	<b>51</b>
<b>Tabel IV.7</b> Perhitungan <i>Reorder Point Workstation</i> Persiapan ke Pemotongan...	<b>52</b>
<b>Tabel IV.20</b> Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation</i> Penjahitan ke Persiapan .....	<b>53</b>
<b>Tabel IV.8</b> Perhitungan <i>Reorder Point Workstation</i> Penjahitan ke Persiapan.....	<b>54</b>
<b>Tabel IV.9</b> Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation Quality Control</i> ke Penjahitan .....	<b>54</b>
<b>Tabel IV.10</b> Perhitungan <i>Reorder Point Workstation Quality Control</i> ke Penjahitan.....	<b>55</b>
<b>Tabel IV.11</b> Kartu <i>Kanban</i> pada <i>Workstation Finishing</i> ke <i>Quality Control</i> .....	<b>56</b>
<b>Tabel IV.12</b> Perhitungan <i>Reorder Point Workstation Finishing</i> ke <i>Quality Control</i> .....	<b>56</b>
<b>Tabel IV.13</b> <i>Buffer Stock</i> .....	<b>57</b>
<b>Tabel IV.14</b> Data Antropometri <i>Kanban Post</i> .....	<b>61</b>
<b>Tabel IV.15</b> Perhitungan Dimensi <i>Kanban Post</i> .....	<b>61</b>

<b>Tabel IV.16</b> Data Antropometri Kontainer <i>Box</i> .....	<b>63</b>
<b>Tabel IV.17</b> Perhitungan Dimensi Kontainer <i>Box</i> .....	<b>63</b>
<b>Tabel V.1</b> Kebutuhan Kartu <i>Kanban</i> dan <i>Reorder Point</i> .....	<b>66</b>
<b>Tabel V.2</b> Kelebihan dan Hal yang Perlu Disiapkan untuk Sistem <i>Kanban</i> .....	<b>68</b>