

III.2 Sistematika Pemecahan Masalah.....	37
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....</b>	<b>43</b>
IV.1 Pengumpulan Data .....	43
IV.1.1 Profil Perusahaan.....	43
IV.1.2 Objek Penelitian .....	43
IV.1.3 Pembuatan Value Stream Mapping .....	63
IV.2 Pengolahan Data.....	84
IV.2.1 Identifikasi <i>Waste Defect</i> .....	84
IV.2.2 Pembuatan <i>Pareto Diagram</i> .....	91
IV.2.3 Pembuatan <i>Fishbone Diagram</i> dan <i>5 Why</i> .....	93
IV.2.4 Rancangan Usulan Perbaikan Terhadap Akar Penyebab <i>Waste Defects</i> .....	108
<b>BAB V Analisis .....</b>	<b>125</b>
V.1 Analisis Rancangan Usulan Perbaikan .....	125
V.2 Future State Design .....	129
V.3 Analisis Perbandingan Value Stream Mapping Current State dan Future State .....	138
<b>BAB VI Kesimpulan dan Saran.....</b>	<b>140</b>
VI.1 Kesimpulan.....	140
VI.2 Saran.....	141
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>142</b>

## DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1 Jumlah Produksi Kain Grey Jenis 6200L dan 6528-B3 2 (Sumber : PT. Mahameru Centratama Spinning Mills, 2013).....	2
Gambar I.2 Grafik Rekapitulasi Identifikasi <i>Waste</i> Produksi Kain Grey 6200L....	3
Gambar II.1 Skema (a) Push Production, (b) Pull Production.....	14
Gambar II.2 Simbol-simbol <i>Value Stream Mapping</i> pada (a) aliran material dan (b) aliran fisik (Lovellette, 2001).....	21
Gambar II.3 Contoh Value Stream Mapping.....	25
Gambar II.4 Contoh Process Activity Mapping.....	26
Gambar II.5 Konsep <i>Kanban</i> (Gaspersz, 2011).....	27
Gambar II.6 Konsep 5S.....	28
Gambar II.7 <i>Fishbone Diagram</i> (Gaspersz, 2011).....	30
Gambar III.1 Model Konseptual.....	36
Gambar III.2 Sistematisa Pemecahan Masalah.....	38
Gambar IV.1 Warping Process.....	46
Gambar IV.2 Tumpukan Beam pada <i>Sizing Process</i> .....	49
Gambar IV.3 <i>Sizing Process</i> .....	49
Gambar IV.4 <i>Leasing Process</i> .....	51
Gambar IV.5 Persiapan Pencucukan Benang Lusi.....	52
Gambar IV.6 Proses Pencucukan Benang Lusi.....	52
Gambar IV.7 <i>Weaving Process</i> Pada mesin Delta.....	55
Gambar IV.8 <i>Weaving Process</i> Pada mesin Omni.....	56
Gambar IV.9 <i>Inspecting Process</i> .....	57
Gambar IV.10 Gudang Kain Grey.....	63
Gambar IV.11 <i>Value Stream Mapping Current State</i> .....	75
Gambar IV.12 Pareto Diagram <i>Defect</i> Dominan.....	92
Gambar IV.13 Pakan Tebal Pada Produksi Kain.....	94
Gambar IV.14 <i>Fishbone Diagram</i> Pakan Tebal.....	94
Gambar IV.15 Proses Penguluran benang Lusi.....	96
Gambar IV.16 <i>Part</i> Mesin Bagian <i>Spring</i> .....	96
Gambar IV.17 Proses Penggulungan Kain Grey.....	97
Gambar IV.18 Peralatan Penggulung Kain Grey.....	97
Gambar IV.19 Pakan Jarang Pada produksi Kain.....	100
Gambar IV.20 <i>Fishbone Diagram</i> Pakan Jarang.....	101
Gambar IV.21 Pakan <i>Double</i> Pada Kain Grey.....	105
Gambar IV.22 <i>Fishbone Diagram</i> Pakan Double.....	106
Gambar IV.23 <i>Cutter Blade</i> Pada Mesin <i>Loom</i> .....	107
Gambar IV.24 Tampilan <i>Software Helper</i> Penentuan Interval Waktu Penggantian <i>Part</i> mesin (sumber : Tugas Akhir Institut Teknologi Telkom Bandung: Rachmad Eka Perkasa, 2013).....	113
Gambar IV.25 Form penggantian <i>Part</i> Pada Mesin <i>Loom</i> .....	115

Gambar IV.26 <i>Visual Control</i> Aturan Standar Cara Mengatur Tegangan Benang .....	119
Gambar IV.27 Penambahan <i>tag</i> terhadap pengaturan tegangan benang pakan. .	121
Gambar IV.28 Lembar Pengesahan Penyisipan Benang Pakan.....	123
Gambar V.1 <i>Value Stream Mapping Future State</i> .....	131