



Booklet PELATIHAN



Professor Dr. Vincent Gaspensz's

Management Training, Consulting,
and Implementation Services

Booklet
PELATIHAN

Professor Dr. Vincent Gaspensz's
Management Training, Consulting,
and Implementation Services

Booklet

PELATIHAN

© Copyright Oleh: Prof. Dr. Vincent Gaspersz

Editor : Ahmad Bahaudin
Layout isi : dilayout.com
Desain cover : Tim Akademi VCA Indonesia Publishing

Edisi Pertama, Januari 2024
15,5 x 23 cm; viii + 114 Halaman

Marketing Representatives:

Iing Suratman, S.E, M.M

WA: +62 813-1111-6637

Email: iings1680@gmail.com

Dr. Christine M. Purba

WA: +62 813 1830 2501

Email: christinepurba@yahoo.com

Website:

www.akademiprofdrvincentgaspersz.com

Professor Dr. Vincent Gaspersz's

Management Training, Consulting,
and Implementation Services

Prof. Dr. Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist,
Asesor Kompeten Badan Nasional Sertifikasi Profesi (BNSP),
Anggota Ikatan Asesor Profesional Indonesia (IASPRO)

- ✔ Professor in Total Quality and Operations Management, USAKTI 2002, and Unwira.
- ✔ Doktor Teknik Sistem dan Manajemen Industri, Institut Teknologi Bandung (ITB, 1991)
- ✔ ASCM (Association for Supply Chain Management)---www.apics.org, CPIM (Certified in Production and Inventory Management), CPIM-F (Certified in Production and Inventory Management Fellow), CSCP (Certified Supply Chain Professional), CSCP-F (Certified Supply Chain Professional Fellow)
- ✔ International Quality Federation (www.iqf.org) Six Sigma Master Black Belt (SSMBB)
- ✔ American Society for Quality (www.asq.org) CSSBB (Certified Six Sigma Black Belt), CQE (Certified Quality Engineer), CQA (Certified Quality Auditor), CMQOE (Certified Manager of Quality/Organizational Excellence), CQIA (Certified Quality Improvement Associate)
- ✔ International Association of Six Sigma Certification (IASSC) ICBB (Certified Six Sigma Black Belt)
- ✔ Registration Accreditation Board (www.exemplarglobal.org) CMSLS (Certified Management Systems Lead Specialist)
- ✔ Insinyur Profesional Utama (IPU) –Badan Kejuruan Teknik Industri (BKTI), Persatuan Insinyur Indonesia (PII)
- ✔ Asean Engineer (AER No. 10084), Asean Federation of Engineering Organization (AFEO)
- ✔ APEC Engineer (APEC Eng) No. APEC-ER/ID/000129 in the areas of practice –Industrial Engineering
- ✔ Senior Member of the American Society for Quality (Since 1994, Member #: 00749775), International Member of the American Production and Inventory Control Society/Association for Supply Chain Management (Since 1995, Member #: 1023620), and Senior Member of the Institute of Industrial and Systems Engineers (Since 2017, Member #: 880194630)

Daftar Isi

Daftar Isi	iv
Kata Pengantar.....	v
Prolog: Menapaki Jalan Menuju Keunggulan dalam Kualitas dan Inovasi	1
Dua Belas Topik Pelatihan yang Telah Disetujui Exemplar Global (Part of ASQ—American Society for Quality)	5
Topik No. 1 Lean Kaizen untuk Bisnis dan Industri Modern	8
Topik No. 2 Manajemen Produksi dan Inventori untuk Profesional Rantai Pasokan	14
Topik No. 3 Lean Six Sigma Yellow Belt	22
Topik No. 4 Lean Six Sigma Green Belt	32
Topik No. 5 Lean Six Sigma Black Belt.....	42
Topik No. 6 Lean Six Sigma Supply Chain Management.....	56
Topik No. 7 Basic Leadership and Management.....	60
Topik No. 8 Advanced Strategic Leadership and Management (Advanced Training)	65
Topik No. 9 Mastery of Modern Management (Advanced Training)	69
Topik No. 10 Quality and Innovation Improvement	75
Topik No. 11 Green Lean Kaizen Management	80
Topik No. 12 Science for Improvement Application in Modern Industry and Business	85
Curriculum Vitae Instruktur Vincent Gaspersz	90
Epilog.....	113

Kata Pengantar

Selamat datang di seri pelatihan yang inovatif dan transformatif, diselenggarakan oleh PT Akademi VCA Indonesia bersama Prof. Dr. Vincent Gaspersz. Di era di mana adaptasi dan inovasi menjadi kebutuhan, pentingnya pelatihan yang berkualitas dan relevan tidak bisa diabaikan. Booklet ini dirancang untuk membimbing Anda melalui rangkaian pelatihan yang telah mendapatkan pengakuan dari Exemplar Global, bagian dari American Society for Quality (ASQ). Kami bangga menjadi bagian dari perjalanan profesional Anda, memberikan Anda alat dan pengetahuan untuk berkembang dalam dunia bisnis dan industri yang terus berubah.

Dalam setiap aspek kehidupan, terutama dalam dunia profesional, pembelajaran dan pengembangan diri merupakan kunci menuju kesuksesan. Melalui seri pelatihan ini, kami mengajak Anda untuk menyelami dunia manajemen kualitas, kepemimpinan, dan inovasi. Setiap topik yang kami sajikan telah disesuaikan untuk memenuhi kebutuhan industri modern, mencakup berbagai aspek penting seperti Lean Six Sigma, manajemen rantai pasok, dan kepemimpinan strategis. Tujuan kami adalah tidak hanya memberikan pengetahuan, tetapi juga menginspirasi Anda untuk menerapkan pembelajaran ini dalam praktik sehari-hari.

Prof. Dr. Vincent Gaspersz, sebagai instruktur utama dalam seri pelatihan ini, membawa pengalaman luas dan keahlian yang mendalam. Sebagai seorang pakar sekaligus praktisi yang diakui dalam bidang kualitas, kepemimpinan, dan inovasi, beliau akan membagikan wawasan berharga yang telah terbentuk dari tahun-tahun pengalaman praktis dan akademis. Pembelajaran bersama Prof. Vincent Gaspersz bukan hanya sekedar transfer pengetahuan, tetapi juga pengalaman belajar yang kaya yang akan meninggalkan kesan mendalam pada karier dan kehidupan profesional Anda.

Kami mengerti bahwa setiap peserta pelatihan memiliki latar belakang dan tujuan yang berbeda. Oleh karena itu, kami telah merancang materi pelatihan untuk memastikan bahwa setiap topik relevan, menarik, dan dapat diaplikasikan. Mulai dari fundamental manajemen kualitas hingga konsep-konsep lanjutan dalam inovasi dan strategi bisnis, kami berkomitmen untuk memberikan pendekatan holistik dalam pembelajaran. Ini adalah kesempatan Anda untuk menggali lebih dalam, menantang diri sendiri, dan memperluas wawasan Anda.

Di PT Akademi VCA Indonesia, kami memahami pentingnya pembelajaran yang berkelanjutan. Dunia terus bergerak, dan begitu juga kebutuhan untuk terus belajar dan berkembang. Dengan menerima pengakuan dari Exemplar Global, kami menjamin bahwa materi pelatihan yang Anda terima tidak hanya terkini, tetapi juga sesuai dengan standar kualitas internasional. Ini menunjukkan komitmen kami untuk memastikan bahwa Anda, sebagai peserta pelatihan, mendapatkan yang terbaik.

Pelatihan ini tidak hanya berfokus pada teori, tetapi juga pada penerapan praktis. Kami percaya bahwa pengetahuan yang paling berharga adalah yang dapat diintegrasikan ke dalam tugas sehari-hari Anda. Melalui studi kasus, diskusi kelompok, dan kegiatan praktis, Anda akan belajar cara menerapkan konsep dan strategi yang diajarkan secara langsung dalam pekerjaan Anda. Ini adalah tentang mengubah teori menjadi tindakan, dan pengetahuan menjadi kemajuan.

Setiap topik dalam seri pelatihan ini dirancang untuk saling melengkapi dan membangun fondasi yang kuat untuk pengembangan profesional Anda. Dari Lean Kaizen hingga manajemen rantai pasok, dan dari kepemimpinan dasar hingga strategi manajemen tingkat lanjut, setiap sesi pelatihan akan meningkatkan pemahaman dan keterampilan Anda. Kami mengundang Anda untuk mengeksplorasi setiap topik dengan rasa ingin tahu yang mendalam dan komitmen untuk pertumbuhan pribadi dan profesional Anda.

Mengikuti pelatihan ini juga berarti menjadi bagian dari komunitas yang lebih besar, sebuah jaringan profesional yang berdedikasi dan

bersemangat. Ini bukan hanya tentang belajar dari para ahli, tetapi juga tentang membangun koneksi, berbagi pengalaman, dan bertumbuh bersama. Di setiap langkah, Anda akan diperkaya oleh interaksi dengan sesama peserta dan instruktur, memperluas perspektif Anda dan membuka pintu untuk peluang baru.

Kami juga menyadari pentingnya adaptabilitas dalam pendidikan dan pelatihan. Oleh karena itu, kami menawarkan konten yang fleksibel dan dinamis, yang dapat disesuaikan dengan kebutuhan spesifik dan lingkungan kerja Anda. Teknik pembelajaran kami dirancang untuk memfasilitasi pembelajaran mandiri, diskusi kelompok, serta pembelajaran tatap muka, memastikan bahwa setiap individu dapat belajar dengan cara yang paling efektif bagi mereka.

Selain itu, kami menekankan pentingnya penerapan pengetahuan yang praktis. Anda akan mendapatkan kesempatan untuk menerapkan teori yang dipelajari ke dalam skenario kehidupan nyata, memperkuat pemahaman dan kemampuan Anda untuk menerapkan konsep-konsep ini dalam situasi kerja sehari-hari. Ini bukan sekadar pelatihan; ini adalah pengalaman belajar yang akan mengubah cara Anda berpikir dan bekerja.

Kami juga berkomitmen untuk menyediakan sumber daya berkualitas tinggi. Materi pelatihan kami didukung oleh riset terkini dan praktik terbaik industri, memastikan bahwa Anda selalu mendapatkan informasi yang paling relevan dan bermanfaat. Dengan akses ke materi-materi ini, Anda akan memiliki keunggulan dalam karier Anda, dilengkapi dengan pengetahuan dan keterampilan terbaru.

Di akhir seri pelatihan, kami yakin Anda akan merasa lebih siap dan percaya diri dalam menghadapi tantangan di tempat kerja. Anda akan memiliki alat dan strategi untuk membuat perubahan positif, tidak hanya dalam karier Anda sendiri tetapi juga dalam tim dan organisasi Anda. Ini adalah investasi dalam diri Anda sendiri yang akan terus memberikan hasil jangka panjang.

Terakhir, kami ingin mengucapkan terima kasih atas kepercayaan Anda dalam memilih pelatihan kami. Kami berkomitmen untuk

mendukung Anda dalam setiap langkah perjalanan Anda menuju kesuksesan profesional. Ingat, perjalanan ini bukan hanya tentang mencapai tujuan, tetapi juga tentang proses belajar dan berkembang yang Anda alami di sepanjang jalan. Selamat bergabung dalam pengalaman belajar yang tak terlupakan dan transformatif bersama kami di PT Akademi VCA Indonesia. Selamat mengikuti pelatihan dan meraih kesuksesan! Semoga Tuhan selalu memberkati langkah kita. A.M.E.N (Always with God, Move with God, End with God, No doubt God). Salam SUCCESS dan Hormat!!

Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

Prolog:

Menapaki Jalan Menuju Keunggulan dalam Kualitas dan Inovasi

Di ambang era baru, di mana dunia bisnis dan industri menghadapi perubahan yang tak terhentikan, kebutuhan akan pengetahuan dan keterampilan yang relevan menjadi semakin krusial. PT Akademi VCA Indonesia, bersama dengan Prof. Dr. Vincent Gaspersz, memahami pentingnya transformasi ini dan menghadirkan kepada Anda serangkaian pelatihan yang dirancang untuk memenuhi tantangan masa kini. Prolog ini mengajak Anda memasuki dunia di mana kualitas dan inovasi menjadi pilar utama keberhasilan, melalui lensa pelatihan yang ditawarkan.

Era globalisasi dan kemajuan teknologi telah mengubah cara kita berbisnis dan bekerja. Setiap organisasi dan individu sekarang dihadapkan pada persaingan yang semakin ketat dan ekspektasi yang terus meningkat. Dalam situasi ini, tidak cukup hanya untuk bertahan; kita harus berkembang dan berinovasi. Seri pelatihan yang kami sediakan dirancang untuk menjawab kebutuhan ini, memberikan Anda alat yang diperlukan untuk tidak hanya bertahan tetapi juga untuk menjadi pelopor dalam industri Anda.

Pusat dari semua ini adalah Prof. Dr. Vincent Gaspersz, seorang tokoh terkemuka dalam dunia manajemen kualitas dan inovasi. Beliau, dengan pengetahuan dan pengalamannya yang luas, menjadi panduan Anda dalam menjelajahi konsep-konsep kompleks dan menjadikannya mudah dipahami dan diaplikasikan. Melalui pelatihan ini, Prof. Vincent Gaspersz akan membagikan wawasan dan strategi yang telah terbukti efektif, menempatkan Anda di garis depan perubahan positif dalam karier dan organisasi Anda.

Kami mengerti bahwa setiap peserta datang dengan latar belakang yang unik dan tujuan yang berbeda. Oleh karena itu, pendekatan kami dalam pelatihan ini bersifat inklusif dan beragam. Kami menyajikan materi yang tidak hanya kaya akan teori tetapi juga dipenuhi dengan contoh nyata, studi kasus, dan aplikasi praktis. Ini adalah pengalaman belajar yang menyesuaikan diri dengan kebutuhan Anda, membantu Anda untuk menerjemahkan pengetahuan menjadi tindakan nyata.

Mungkin Anda adalah seorang profesional yang ingin meningkatkan keterampilan manajemen Anda, seorang pemimpin yang mencari inovasi dalam strategi bisnis, atau bahkan seorang praktisi yang ingin memperdalam pengetahuan tentang Lean Six Sigma. Apapun tujuan Anda, seri pelatihan ini akan membuka pintu menuju pemahaman yang lebih mendalam dan keterampilan yang lebih terasah. Kami tidak hanya berfokus pada apa yang diajarkan, tetapi juga bagaimana itu diajarkan, memastikan pengalaman belajar yang berkesan dan efektif.

Dalam setiap sesi pelatihan, kami menggabungkan teori dengan praktik, menghadirkan keseimbangan yang tepat antara pembelajaran dan aplikasi. Ini bukan sekadar tentang mengingat fakta dan angka; ini tentang memahami konsep dan menerapkannya dalam situasi nyata. Kami berusaha untuk menginspirasi Anda, memotivasi Anda, dan memberdayakan Anda dengan pengetahuan yang akan mengubah cara Anda berpikir dan bertindak dalam lingkungan profesional.

Inovasi dan kualitas adalah dua kata kunci yang melandasi setiap aspek pelatihan kami. Kami percaya bahwa inovasi bukan hanya tentang menciptakan sesuatu yang baru, tetapi juga tentang memperbaiki apa yang sudah ada, sementara kualitas adalah tentang melakukan hal yang benar dengan cara yang benar. Kombinasi kedua elemen ini akan membawa Anda ke tingkat keunggulan yang baru, di mana Anda tidak hanya memenuhi standar tetapi juga menetapkan standar.

Setiap topik dalam seri pelatihan ini telah disetujui oleh Exemplar Global, bagian dari American Society for Quality, menandakan komitmen kami terhadap standar tertinggi dalam pendidikan dan pelatihan. Pengakuan ini bukan hanya sekadar capaian, tetapi juga sebagai bukti kualitas dan relevansi materi yang ditawarkan. Dengan

standar global ini, Anda dapat yakin bahwa pengetahuan dan keterampilan yang diperoleh adalah yang terbaik dan terkini, dirancang untuk memberikan dampak nyata dalam karier Anda.

Saat Anda memulai perjalanan ini dengan kami, ingatlah bahwa setiap langkah yang diambil dalam pelatihan ini adalah investasi dalam diri sendiri. Setiap modul, setiap sesi, setiap diskusi, dirancang untuk membantu Anda bertumbuh, baik secara profesional maupun pribadi. Kami berkomitmen untuk mendukung Anda dalam menghadapi tantangan dan meraih kesuksesan, memberikan Anda alat, pengetahuan, dan kepercayaan diri untuk mencapai lebih.

Penting untuk menyadari bahwa dalam dunia yang cepat berubah ini, pembelajaran sejati tidak pernah berakhir. Kami mengundang Anda untuk melihat pelatihan ini bukan sebagai tujuan, tetapi sebagai bagian dari perjalanan berkelanjutan Anda menuju keunggulan. Kami berharap agar setelah menyelesaikan seri pelatihan ini, Anda tidak hanya membawa pulang sertifikat atau keterampilan baru, tetapi juga perspektif baru tentang bagaimana Anda dapat membuat perbedaan di tempat Anda bekerja dan dalam komunitas Anda.

Kami juga mengakui pentingnya menciptakan lingkungan belajar yang mendukung dan interaktif. Oleh karena itu, kami mendorong pertukaran ide, diskusi, dan kolaborasi antara peserta dan instruktur. Kami percaya bahwa pembelajaran terbaik terjadi ketika ada dialog yang dinamis, dan setiap individu merasa dihargai dan didengar. Ini adalah tentang membangun sebuah komunitas pembelajar yang saling membantu dan menginspirasi.

Di akhir prolog ini, kami ingin menegaskan kembali komitmen kami untuk keunggulan dalam pendidikan dan pelatihan. Kami berterima kasih atas kepercayaan Anda kepada kami dan berjanji untuk menyediakan pengalaman yang tidak hanya memenuhi, tetapi melebihi ekspektasi Anda. Ini adalah awal dari sesuatu yang luar biasa, sebuah perjalanan untuk mengubah diri Anda dan dunia di sekitar Anda. Selamat bergabung dalam perjalanan pembelajaran yang menginspirasi dan transformatif bersama PT Akademi VCA Indonesia dan Prof. Dr. Vincent Gasparsz. Salam Hormat dan SUCCESS!!



Dua Belas Topik Pelatihan yang Telah Disetujui Exemplar Global (Part of ASQ—American Society for Quality)

Exemplar Global (Part of ASQ—American Society for Quality) www.exemplarglobal.org telah menyetujui dua belas topik pelatihan yang diselenggarakan oleh PT Akademi VCA Indonesia, dengan penanggung jawab utama sebagai Instruktur adalah: Prof. Dr. Vincent Gaspersz. Curriculum Vitae dari Prof. Dr. Vincent Gaspersz, dapat dilihat pada bagian akhir dari Booklet Pelatihan ini.

PT Akademi VCA Indonesia, dapat dicari melalui link website berikut dengan cara mengetik nama PT Akademi VCA Indonesia dan kemudian search.

<https://www.exemplarglobal.org/portal/files/tpsearchregister.php>

Account Name	Home Office	Coverage	Website	Primary Contact	Email	Mode of Training
PT Akademi VCA Indonesia	Indonesia	Indonesia	https://www.akademivcaindonesia.com/	Vincent Gaspersz	vincentgaspersz@yahoo.com	Online; In-person COURSES

Ke-12 topik pelatihan yang telah disetujui oleh Exemplar Global adalah sebagai berikut.

Training Provider Name	PT Akademi VCA Indonesia
RTP Courses	<ul style="list-style-type: none"> ● Basic Leadership and Management ● Green Lean Kaizen ● Lean Kaizen ● Lean Six Sigma Black Belt ● Lean Six Sigma Green Belt ● Lean Six Sigma Supply Chain Management ● Lean Six Sigma Yellow Belt ● Mastery of Modern Management ● Production and Inventory Management for Supply Chain Professional ● Quality and Innovation Improvement ● Science for Improvement in Modern Business and Industry ● Strategic Management

Isi Pelatihan dari masing-masing topik tersebut di atas akan dikemukakan dalam Booklet Pelatihan berikut.



Berdasarkan hal di atas, maka PT Akademi VCA Indonesia sebagai Recognized Training Provider (RTP) berhak mencantumkan logo Exemplar Global dalam setiap Sertifikat Pelatihan yang telah dilakukan oleh PT Akademi VCA Indonesia.

Contoh Sertifikat Pelatihan itu ditunjukkan dalam Gambar berikut.



TOPIK NO. 1

Lean Kaizen untuk Bisnis dan Industri Modern

(Topik dan Isi Pelatihan Lean Kaizen untuk Bisnis dan Industri Modern ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan Pelatihan Lean Kaizen dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Memahami Asal Usul dan Evolusi Lean Kaizen: Mendapatkan wawasan tentang latar belakang historis Lean Kaizen, mengikuti jejaknya dari Toyota hingga adopsi globalnya, dan menghargai filosofi yang menjadi dasar pendekatan transformasi ini.
2. Menguasai Prinsip-prinsip Inti Lean Kaizen: Mendalami prinsip-prinsip dasar yang mendorong produktivitas dan efisiensi dalam proses, termasuk konsep seperti penghapusan Muda, Jidoka, Just-In-Time, Heijunka, dan lainnya.
3. Menerapkan Alat Lean Kaizen Secara Efektif: Mempersenjatai diri dengan alat dan metodologi praktis seperti PDCA, Standard Work, Hoshin Kanri, Andon, dan Pemetaan Aliran Nilai, memastikan ini dapat digunakan dengan cekatan untuk meningkatkan proses dan hasil kerja.
4. Menganalisis Studi Kasus Lean Kaizen di Dunia Nyata: Merenungkan bagaimana prinsip-prinsip Lean Kaizen telah diterapkan secara

efektif di berbagai industri, mengumpulkan wawasan tindakan dari keberhasilan dan peluang pembelajaran.

5. Mengatasi Tantangan dalam Implementasi Lean Kaizen: Mengidentifikasi potensi hambatan dan tantangan dalam menerapkan Lean Kaizen dan mengembangkan strategi untuk mengatasi dan mengurangi hambatan tersebut, memastikan penerapan yang lancar dan efektif dalam berbagai pengaturan.

Pada akhir Pelatihan Lean Kaizen ini, peserta tidak hanya mahir dalam aspek teoretis Lean Kaizen, tetapi juga diberdayakan dengan alat praktis dan wawasan untuk mendorong peningkatan berkelanjutan di dalam organisasi masing-masing, memastikan budaya efisiensi, kualitas, dan pertumbuhan berkelanjutan.

Durasi:

24 Jam

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, dan Diskusi Kasus

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Daftar Isi untuk Pelatihan Lean Kaizen

Pengantar Lean Kaizen: Dari Toyota ke Dunia (Asal Usul dan Evolusi Lean Kaizen)

- 1.1. Sejarah Lean Kaizen
- 1.2. Konsep dan Filosofi Lean Kaizen
- 1.3. Manfaat Lean Kaizen

Prinsip Dasar Lean Kaizen: Mengungkap Rahasia Produktivitas dan Efisiensi

- 2.1. Menghilangkan Pemborosan: Mencapai Efisiensi dengan Menghilangkan Pemborosan
- 2.2. Jidoka: Otomasi dengan Sentuhan Manusia
- 2.3. Menghilangkan Pemborosan: Mencapai Efisiensi dengan Menghilangkan Pemborosan
- 2.4. Just-In-Time: Efisiensi melalui Produksi Tepat Waktu
- 2.5. Heijunka: Mencapai Keseimbangan melalui Pemerataan Beban
- 2.6. Kaizen: Jalan Menuju Peningkatan Berkelanjutan
- 2.7. Poka-Yoke: Mencegah Kesalahan Sebelum Terjadi
- 2.8. Kanban: Memvisualisasikan Alur Kerja untuk Meningkatkan Efisiensi
- 2.9. Muri: Menghindari Kelebihan Beban untuk Menjamin Kesejahteraan Karyawan
- 2.10. Mura: Mengatasi Variabilitas untuk Peningkatan Produktivitas
- 2.11. Genchi Genbutsu: Mengamati Fakta di Tempat untuk Pengambilan Keputusan yang Lebih Baik

Alat Lean Kaizen: Kunci untuk Meningkatkan Produktivitas dan Kualitas

- 3.1. 5S/5R: Menciptakan Lingkungan Kerja yang Efisien dan Produktif

- 3.2. Pemetaan Aliran Nilai: Membuka Jalan untuk Proses yang Lebih Lean
- 3.3. PDCA: Siklus Manajemen untuk Peningkatan Berkelanjutan
- 3.4. Standard Work: Konsistensi dan Efisiensi melalui Standardisasi
- 3.5. Hoshin Kanri: Mengimplementasikan Strategi melalui Arahan Kebijakan
- 3.6. Andon: Komunikasi Visual untuk Peningkatan Kualitas
- 3.7. Analisis Akar Masalah (RCA): Mengatasi Masalah dari Sumbernya
- 3.8. Aliran Kontinu: Meningkatkan Produktivitas dengan Menghilangkan Hambatan
- 3.9. SMED: Senjata Rahasia Lean Kaizen untuk Meningkatkan Efisiensi dan Produktivitas
- 3.10. Kaizen Blitz: Metode Lean Kaizen untuk Mencapai Perubahan Cepat dan Drastis

Studi Kasus Lean Kaizen: Implementasi Prinsip Lean di Berbagai Industri dan Menemukan Peluang Baru:

- 4.1. Transformasi Lean Kaizen di Industri Otomotif: PT Autocar
- 4.2. Inovasi Lean Kaizen di Industri Manufaktur Elektronik: PT Elektonika
- 4.3. Implementasi Lean Kaizen di Industri Tekstil: PT Smartex
- 4.4. Menyempurnakan Layanan di Industri Perhotelan: Aplikasi Lean Kaizen di Flower Hotel
- 4.5. Meningkatkan Efisiensi di Industri Restoran: Lean Kaizen di McFood
- 4.6. Memaksimalkan Aliran di Industri Transportasi: Lean Kaizen di PT Transport
- 4.7. Meningkatkan Kualitas Layanan Kesehatan: Lean Kaizen di RS Sumber Sehat
- 4.8. Farmasi dan Lean Kaizen: Kasus PT. Medica

- 4.9. Implementasi Lean Kaizen di Sektor Perbankan: Studi Kasus Bank Tornado
- 4.10. Institusi Pendidikan Tinggi dan Lean Kaizen: Menumbuhkan Budaya Peningkatan Berkelanjutan di Universitas Abacus

Mengatasi Tantangan dalam Implementasi Lean Kaizen:

- 5.1 Identifikasi
- 5.2 Pemahaman, dan
- 5.3 Strategi untuk Mengatasi.

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, Lean Kaizen: Rahasia Produktivitas dan Keunggulan Kompetitif dalam Bisnis Modern.

eBook Lean Kaizen: Rahasia Produktivitas dan Keunggulan Kompetitif dalam Bisnis Modern dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/lean-kaizen-rahasia-produktivitas-dan-keunggulan-kompetitif-dalam-bisnis-modern>

Buku Cetak (Printed Book): Lean Kaizen: Rahasia Produktivitas dan Keunggulan Kompetitif dalam Bisnis Modern dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/lean-kaizen-rahasia-produktivitas-dan-keunggulan-bisnis-modern>



LEAN KAIZEN

Rahasia Produktivitas
dan Keunggulan Kompetitif
dalam Bisnis Modern



VINCENT GASPERSZ

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

TOPIK NO. 2

Manajemen Produksi dan Inventori untuk Profesional Rantai Pasokan

(Topik dan Isi Pelatihan Manajemen Produksi dan Inventori untuk Profesional Rantai Pasokan ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan program ini dengan sukses, peserta diharapkan mendapat:

1. **Pemahaman Fundamental:** Mendapatkan pemahaman menyeluruh mengenai prinsip-prinsip inti dan praktik terbaik dalam manajemen produksi dan inventori yang relevan dengan rantai pasokan industri.
2. **Pengawasan Strategis:** Mengembangkan kemampuan untuk merancang, merencanakan, melaksanakan, mengontrol, dan memantau aktivitas rantai pasokan untuk menciptakan nilai bersih, membangun infrastruktur yang kompetitif, dan mensinkronkan pasokan dengan permintaan.
3. **Optimalisasi Inventori:** Belajar untuk mengelola dan mengoptimalkan tingkat inventori secara efektif, memahami keseimbangan antara permintaan dan pasokan, serta mengurangi biaya yang terkait dengan kelebihan inventori atau kekurangan stok.
4. **Efisiensi Operasional:** Memahami cara mengimplementasikan strategi produksi yang ramping (lean production strategy) dan teknik peningkatan berkelanjutan untuk merampingkan operasi dan mengurangi pemborosan.

5. **Kecakapan Teknologi:** Memperkenalkan diri dengan teknologi terbaru dalam manajemen produksi dan inventori, dan memahami cara memanfaatkannya untuk pengambilan keputusan yang lebih baik.
6. **Kolaborasi Pemasok:** Mengenali pentingnya, dan metodologi untuk, membangun hubungan kolaboratif yang kuat dengan pemasok untuk memastikan rantai pasokan yang mulus dan efisien.
7. **Manajemen Risiko:** Mengembangkan kemampuan untuk mengidentifikasi risiko potensial dalam proses produksi dan rantai pasokan dan merumuskan teknik mitigasi yang tepat.
8. **Metrik Kinerja:** Memahami dan memanfaatkan indikator kinerja utama (KPI) dan metrik untuk mengukur, menganalisis, dan meningkatkan proses produksi dan inventori.
9. **Perspektif Global:** Mendapatkan wawasan tentang strategi produksi dan rantai pasokan global, memahami tantangan dan peluang operasi internasional, dan belajar menavigasi kompleksitas logistik global.
10. **Kepemimpinan dan Dinamika Tim:** Membina keterampilan kepemimpinan dan memahami dinamika tim untuk memimpin tim lintas fungsi secara efektif dalam menerapkan inisiatif produksi dan inventori.

Di akhir program, peserta tidak hanya dilengkapi dengan pengetahuan dan alat untuk meningkatkan operasi rantai pasokan organisasi mereka, tetapi juga memiliki pola pikir strategis untuk mendorong pertumbuhan jangka panjang dan keberlanjutan dalam bidang manajemen produksi dan inventori.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six

Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

 **Durasi:**

40 jam.

 **Metode:**

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus.

 **Medium Instruksi:**

Bahasa Indonesia

Daftar Isi Pelatihan Manajemen Produksi dan Inventori untuk Profesional Rantai Pasokan

MEMAHAMI SISTEM MANUFAKTUR MODERN

- 1.1 KONSEP DEMING TENTANG SISTEM INDUSTRI MODERN
- 1.2 KONSEP DASAR SISTEM PRODUKSI
- 1.3 DESAIN PROSES STRATEGIS DALAM SISTEM MANUFAKTUR
 - 1.3.1 Strategi Respons Permintaan Konsumen
 - 1.3.2 Strategi Desain Proses Manufaktur
 - 1.3.3 Strategi Sistem Perencanaan dan Pengendalian Manufaktur
- 1.4 OPSI UNTUK DESAIN PROSES STRATEGIS DALAM SISTEM MANUFAKTUR
 - 1.4.1 Pemilihan Strategi Respons Permintaan Konsumen
 - 1.4.2 Pemilihan Proses Manufaktur
 - 1.4.3 Pemilihan Strategi Sistem Perencanaan dan Pengendalian Manufaktur

- 1.5 SISTEM PERENCANAAN SUMBER DAYA MANUFAKTUR (MRP II)
- 1.6 SISTEM JUST-IN-TIME (JIT) ATAU LEAN
- 1.7 PENDEKATAN SISTEM TERINTEGRASI ANTARA MRP II DAN JIT
- 2 KONSEP DASAR SISTEM PRODUKSI LEAN DAN KANBAN**
 - 2.1 KONSEP DASAR MANUFAKTUR LEAN DAN LAYANAN LEAN
 - 2.2 MEMAHAMI AKAR PENYEBAB VARIASI DAN PEMBOROSAN
 - 2.3 KONSEP DASAR SISTEM PUSH DAN PULL
 - 2.4 JENIS-JENIS KANBAN DALAM SISTEM JIT
 - 2.5 ATURAN DASAR DALAM SISTEM KANBAN
 - 2.6 PENENTUAN JUMLAH KARTU KANBAN
 - 2.7 SISTEM KANBAN DALAM LINGKUNGAN MANUFAKTUR REPETITIF
- 3 MANAJEMEN PERMINTAAN**
 - 3.1 KONSEP DASAR MANAJEMEN PERMINTAAN
 - 3.2 KONSEP DASAR SISTEM PERAMALAN DALAM MANAJEMEN PERMINTAAN
 - 3.3 BERBAGAI MODEL PERAMALAN
 - 3.3.1 Model Rata-Rata Bergerak
 - 3.3.2 Model Rata-Rata Bergerak Tertimbang
 - 3.3.3 Model Peramalan Eksponensial
 - 3.3.4 Model Analisis Garis Tren
 - 3.3.5 Peramalan Eksponensial dengan Penyesuaian Tren
 - 3.3.6 Model Peramalan Memperhitungkan Variasi Musiman dalam Data Permintaan
 - 3.3.7 Peramalan Permintaan Menggunakan Teknik Piramida
 - 3.4 LATIHAN

4 PERENCANAAN PRODUKSI DAN KEBUTUHAN SUMBER DAYA

- 4.1 HIERARKI PERENCANAAN PRIORITAS DAN PERENCANAAN KAPASITAS DALAM SISTEM MANUFAKTUR
- 4.2 PERENCANAAN PRODUKSI
- 4.3 PERENCANAAN KEBUTUHAN SUMBER DAYA

PENJADWALAN PRODUKSI UTAMA (MPS) DAN PERENCANAAN KAPASITAS KASAR (RCCP)

- 5.1 KONSEP DASAR TENTANG KEGIATAN PENJADWALAN PRODUKSI UTAMA
- 5.2 TUGAS DAN TANGGUNG JAWAB PENJADWAL PRODUKSI UTAMA
- 5.3 PERTIMBANGAN DALAM MERANCANG MPS
- 5.4 TEKNIK PENYUSUNAN MPS
- 5.5 MPS DAN JUST-IN-TIME (JIT)
- 5.6 PERENCANAAN KAPASITAS KASAR (RCCP)

PERENCANAAN KEBUTUHAN BAHAN DAN KAPASITAS

- 6.1 KONSEP DASAR TENTANG PERENCANAAN KEBUTUHAN BAHAN (MRP)
- 6.2 MEKANISME DASAR PROSES MRP
- 6.3 KONSEP DASAR TENTANG PERENCANAAN KEBUTUHAN KAPASITAS
- 6.4 ANALISIS PERENCANAAN KEBUTUHAN KAPASITAS
- 6.5 PENYERASIAN LINI (LINE BALANCING)

KONTROL AKTIVITAS PRODUKSI DAN KAPASITAS

- 7.1 KONSEP DASAR KONTROL AKTIVITAS PRODUKSI
- 7.2 OTORISASI DAN PELEPASAN PESANAN PRODUKSI
- 7.3 PENGUKURAN DAN PELAPORAN DALAM KONTROL AKTIVITAS PRODUKSI (PAC)
- 7.4 KONTROL KAPASITAS
- 7.5 URUTAN PRODUK DALAM JIT ATAU LEAN

MANAJEMEN INVENTORI

- 8.1 TINJAUAN UMUM TENTANG INVENTORI
- 8.2 EFEKTIVITAS MANAJEMEN INVENTORI
- 8.3 ANALISIS INVENTORI ABC
- 8.4 PARAMETER INVENTORI
 - 8.4.1 Jumlah Pemesanan
 - 8.4.2 Persediaan Pengaman
 - 8.4.3 Metode Pengisian Ulang untuk Permintaan Independen
- 8.5 KONSEP DASAR SISTEM DISTRIBUSI

MANAJEMEN HUBUNGAN PEMASOK DAN MANAJEMEN HUBUNGAN PELANGGAN

- 9.1 MANAJEMEN HUBUNGAN PEMASOK (SRM)
- 9.2 STRATEGI PELAKSANAAN MANAJEMEN HUBUNGAN PEMASOK (SRM)
- 9.3 JUST-IN-TIME DAN PEMASOK
- 9.4 BELAJAR DARI TOYOTA PRODUCTION SYSTEM SUPPORT CENTER (TSSC)
- 9.5 MANAJEMEN HUBUNGAN PELANGGAN (CRM)
- 9.6 LANGKAH-LANGKAH STRATEGIS DALAM PELAKSANAAN MANAJEMEN HUBUNGAN PELANGGAN

MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN

- 10.1 TINJAUAN UMUM MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN
- 10.2 PERBEDAAN ANTARA MANUFAKTUR LEAN DAN MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN
- 10.3 MODEL MANAJEMEN RANTAI PASOKAN DASAR
- 10.4 PRINSIP-PRINSIP MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN
- 10.5 PENGUKURAN KINERJA MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN
- 10.6 MENINGKATKAN KINERJA MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN
- 10.7 PELAKSANAAN MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN SIX SIGMA MENGGUNAKAN PENDEKATAN DMAIC

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, Mini MBA in Production and Inventory Management for Supply Chain Professional (dalam Bahasa Indonesia).

eBook Mini MBA in Production and Inventory Management for Supply Chain Professional (dalam Bahasa Indonesia), dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/mini-mba-in-production-and-inventory-management-for-supply-chain-professional-strategi-menuju-world-class-manufacturing>

Buku Cetak (Printed Book): Mini MBA in Production and Inventory Management for Supply Chain Professional (dalam Bahasa Indonesia) dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/buku-mini-mba-in-production-and-inventory-management-for-scm>



Mini MBA in PRODUCTION AND INVENTORY MANAGEMENT FOR SUPPLY CHAIN PROFESSIONAL

Strategi Menuju World Class Manufacturing



Edisi Revisi &

Best Seller

Perluasan

VINCENT GASPERSZ

**Lean Six Sigma Master Black Belt and APICS
Certified Supply Chain Professional Fellow**

TOPIK NO. 3

Lean Six Sigma Yellow Belt

(Topik dan Isi Pelatihan Lean Six Sigma Yellow Belt ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Pelatihan Lean Six Sigma Yellow Belt ini ditujukan bagi mereka yang baru di dunia Lean Six Sigma yang memiliki peran belum signifikan, minat, atau kebutuhan untuk mengembangkan pengetahuan dasar. Yellow Belts dapat menjadi karyawan tingkat awal yang ingin meningkatkan dunia mereka atau para Champion eksekutif yang membutuhkan gambaran umum tentang Lean Six Sigma dan DMAIC. Pelatihan ini akan mengadopsi pendekatan untuk meningkatkan konsep dan potensi penggunaan alat dan metodologi Lean Six Sigma dalam sebuah organisasi.

Tujuan pembelajaran Lean Six Sigma Yellow Belt adalah:

- Mengkomunikasikan penggunaan terminologi Lean Six Sigma
- Menghubungkan konsep Lean Six Sigma dengan tujuan bisnis secara keseluruhan
- Menjelaskan berbagai prinsip kualitas, biaya, pengiriman (QCD), pengambilan keputusan, manajemen proyek, dan alat komunikasi yang dapat digunakan untuk membantu menyelesaikan masalah dan meningkatkan proses selama proses DMAIC Lean Six Sigma.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

40 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus, dan Melibatkan Diri dalam Satu Proyek Lean Six Sigma.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Daftar Isi Pelatihan Lean Six Sigma Yellow Belt

0.1 Fase Definisi

0.2 Sejarah Lean & Six Sigma

0.2.1 Pengenalan ISO 18404:2015 Tentang Metode Kuantitatif dalam Peningkatan Proses—Six Sigma—Kompetensi untuk personel kunci dan organisasi mereka dalam kaitannya dengan Implementasi Six Sigma dan Lean

0.2.2 Kompetensi Utama dalam Manajemen Lean

0.2.3 Kompetensi Utama dalam Six Sigma

0.2.4 Hierarki Metodologi Peningkatan Berkelanjutan (1. 5S, 2. Kaizen, 3. Lean, 4. Six Sigma, dan 5. Design for Six Sigma)

- 0.2.5 Delapan Pemborosan dalam Lean Six Sigma (Overproduksi, Overprocessing, Menunggu, Gerakan, Transportasi, Inventori, Cacat, dan Potensi Terbuang)
- 0.3 Identifikasi Proyek LSS
 - 0.1.1. Pemilihan proyek LSS
 - 0.1.2. Elemen proses
 - 0.1.3 Input dan output proses
 - 0.1.4 Pemilik dan pemangku kepentingan
- 0.3. Suara Pelanggan (VoC)
 - 0.3.1 Identifikasi pelanggan
 - 0.3.2 Data pelanggan
 - 0.3.3 Kebutuhan pelanggan
- 0.4 Dasar-dasar Manajemen Proyek LSS
 - 0.4.1 Studi kasus bisnis dan Piagam Proyek
 - 0.4.2 Ruang lingkup proyek
 - 0.4.3 Metrik proyek
 - 0.4.4 Alat perencanaan proyek
 - 0.4.5 Dokumentasi proyek
 - 0.4.6 Analisis risiko proyek
 - 0.4.7 Penutupan proyek
- 0.5 Hasil Bisnis untuk Proyek
 - 0.5.1 Kinerja proses (Menghitung metrik kinerja proses seperti defect per unit (DPU), rolled throughput yield (RTY),
 - 0.5.2 Karakteristik Kritis untuk Kualitas (CTQ)
 - 0.5.3 Karakteristik Kritis untuk Biaya (CTC)
 - 0.5.4 Karakteristik Kritis untuk Pengiriman (CTD)
 - 0.5.5 Fokus pada prinsip Pareto (80:20)
 - 0.5.6 Defect per million opportunities (DPMO),
 - 0.5.7 Tingkatan Sigma (Sigma Level)
 - 0.5.8 Indeks kemampuan proses
 - 0.5.9 Produktivitas (Output/Input)
 - 0.5.10 Ukuran keuangan (Analisis Biaya Manfaat dan Periode Pengembalian)

- 1.1 Fase Pengukuran
- 1.2 Definisi Proses
 - 1.2.1 Diagram Sebab & Akibat / Fishbone
 - 1.2.2 Pemetaan Proses, SIPOC, Value Stream Map
 - 1.2.3 Diagram X-Y
 - 1.2.4 Analisis Modus Kegagalan & Efek (FMEA)
- 1.3 Analisis dan Dokumentasi Proses
 - 1.3.1 Mengembangkan peta proses
 - 1.3.2 Meninjau prosedur tertulis, instruksi kerja, dan alur kerja
 - 1.3.3 Mengidentifikasi kesenjangan atau area proses yang tidak selaras
- 1.4 Probabilitas dan Statistika
 - 1.4.1 Konsep probabilitas dasar
 - 1.4.2 Teorema batas pusat
 - 1.4.3 Interval kepercayaan
- 1.5 Distribusi Statistika
 - 1.5.1 Mendeskripsikan berbagai distribusi yang berlaku untuk kontrol proses statistik dan probabilitas
 - 1.5.2 Distribusi normal
 - 1.5.3 Distribusi binomial
 - 1.5.4 Distribusi Poisson
 - 1.5.5 Distribusi chi square
 - 1.5.6 Distribusi t-Student
 - 1.5.7 Distribusi F
- 1.6 Analisis Sistem Pengukuran (MSA): Studi pengulangan dan reproduksi pengukuran (GR&R), Korelasi pengukuran, Bias, Linearitas, Persentase kesepakatan, dan Presisi/Toleransi (P/T).
 - 1.6.1 Kemampuan dan Kinerja Proses
 - 1.6.2 Kinerja proses vs. spesifikasi proses
 - 1.6.3 Studi kemampuan proses: Mengidentifikasi karakteristik, spesifikasi, dan toleransi, serta memverifikasi stabilitas dan normalitas.

- 1.6.4 Indeks kemampuan (C_p , C_{pk}) dan kinerja proses (P_p , P_{pk})
- 1.6.5 Kemampuan jangka pendek vs. jangka panjang dan pergeseran sigma: Mengidentifikasi dan menghitung pergeseran sigma yang terjadi ketika data jangka panjang dan jangka pendek dibandingkan.
- 2.1 Fase Analisis
- 2.2 Mengukur dan Memodelkan Hubungan Antara Variabel
 - 2.2.1 Koefisien korelasi dan interval kepercayaannya
 - 2.2.2 Regresi linear: Menghitung dan menginterpretasikan analisis regresi, menerapkan dan menginterpretasikan uji hipotesis untuk statistik regresi. Gunakan model regresi untuk estimasi dan prediksi, analisis ketidakpastian dalam estimasi, dan lakukan analisis residu untuk memvalidasi model
- 2.3 Uji Hipotesis untuk Data Normal dan Non Normal
 - 2.3.1 Terminologi: Mendefinisikan dan menginterpretasikan tingkat signifikansi, kekuatan, kesalahan tipe I, dan tipe II dari tes statistik
 - 2.3.2 Signifikansi statistik vs. praktis: Mendefinisikan, membandingkan, dan menginterpretasikan signifikansi statistik dan praktis
 - 2.3.3 Ukuran sampel: Menghitung ukuran sampel untuk uji hipotesis umum: kesetaraan rata-rata dan kesetaraan proporsi
 - 2.3.4 Estimasi titik dan interval
 - 2.3.5 Uji untuk rata-rata, varians, dan proporsi
 - 2.3.6 Analisis varians (ANOVA)
 - 2.3.7 Uji kecocokan (chi square)
 - 2.3.8 Tabel kontingensi: Memilih, mengembangkan, dan menggunakan tabel kontingensi untuk menentukan signifikansi statistik
 - 2.3.9 Uji nonparametrik (Uji hipotesis untuk data non normal): Memahami pentingnya uji Kruskal-Wallis, Mann-Whitney,

- Mood's Median, Friedman, Sign, dan Wilcoxon dan kapan harus digunakan
- 2.4 Analisis Modus Kegagalan dan Efeknya (FMEA): Mendeskripsikan tujuan dan elemen FMEA, termasuk nomor prioritas risiko (RPN), dan mengevaluasi hasil FMEA untuk proses, produk, dan layanan. Membedakan antara FMEA desain (DFMEA) dan FMEA proses (PFMEA), dan menginterpretasikan hasilnya
 - 3.1 Fase Perbaikan
 - 3.2 Regresi Linear Sederhana
 - 3.2.1 Korelasi
 - 3.2.2 Persamaan Regresi
 - 3.2.3 Analisis Residu
 - 3.3 Analisis Regresi Multipel
 - 3.3.1 Regresi Non-Linear
 - 3.3.2 Regresi Linear Multipel
 - 3.3.3 Interval Kepercayaan & Prediksi
 - 3.3.4 Analisis Residu
 - 3.3.5 Transformasi Data Menggunakan Transformasi Box Cox
 - 3.4 Metode Lean
 - 3.4.1 Penghapusan pemborosan: Memilih dan menerapkan alat dan teknik untuk mengeliminasi atau mencegah pemborosan, misalnya sistem tarik, kanban, 5S, kerja standar, poka-yoke
 - 3.4.2 Pengurangan waktu siklus: Menggunakan berbagai alat dan teknik untuk mengurangi waktu siklus, misalnya aliran kontinu, pertukaran cetakan satu menit (SMED), heijunka (penyeimbangan produksi).
 - 3.4.3 Kaizen: Mendefinisikan dan membedakan antara kaizen dan kaizen blitz dan menjelaskan kapan menggunakan masing-masing metode
 - 3.4.4 Alat dan teknik perbaikan lainnya: Mengidentifikasi dan menjelaskan bagaimana metodologi perbaikan proses

lainnya digunakan, misalnya teori kendala (TOC), efektivitas peralatan keseluruhan (OEE)

- 4.5 Implementasi: Mengembangkan rencana untuk menerapkan perbaikan yang diusulkan, termasuk melakukan uji coba atau simulasi percontohan, dan mengevaluasi hasil untuk memilih solusi yang optimal.
- 4.1 Fase Kontrol
- 4.2 Kontrol Proses Statistik (SPC)
 - 4.2.1 Tujuan: Menjelaskan tujuan SPC, termasuk memantau dan mengendalikan kinerja proses, melacak tren, urutan, dan mengurangi variasi dalam proses
 - 4.2.2 Pemilihan variabel: Mengidentifikasi dan memilih karakteristik proses kritis untuk pemantauan diagram kontrol.
 - 4.2.3 Pemilihan diagram kontrol: Memilih dan menggunakan diagram kontrol dalam berbagai situasi: X-R, X-s, individu dan rentang bergerak (ImR), p, np, c, u, CuSum, EWMA, SPC jangka pendek, dan rata-rata bergerak
 - 4.2.4 Analisis diagram kontrol: Menginterpretasikan diagram kontrol dan membedakan antara penyebab umum dan khusus menggunakan aturan untuk menentukan kontrol statistik
- 4.3 Kontrol Lainnya
 - 4.3.1 Kontrol visual: Mendefinisikan elemen kontrol visual (misalnya gambar prosedur yang benar, komponen berkode warna, lampu indikator), dan menjelaskan bagaimana mereka dapat membantu mengontrol proses yang diperbaiki
- 4.4 Memelihara Kontrol
 - 4.4.1 Analisis ulang sistem pengukuran: Meninjau dan mengevaluasi kemampuan sistem pengukuran seiring peningkatan kemampuan proses, dan memastikan bahwa kemampuan pengukuran cukup untuk penggunaannya

4.4.2 Rencana kontrol: Mengembangkan rencana kontrol untuk mempertahankan kinerja proses yang telah ditingkatkan, memungkinkan peningkatan berkelanjutan.

📖 Buku Referensi:

1. Govindarajan Ramu., The Certified Six Sigma Yellow Belt Handbook, 2016.
2. Erica L. Farmer, Grace L. Duffy., The ASQ CSSYB Study Guide, 2017.
3. Vincent Gaspersz, Lean Six Sigma Green Belt, Akademi VCA Indonesia, 2023.
4. Vincent Gaspersz, Statistical Process Control, Akademi VCA Indonesia. 2023.

eBook Lean Six Sigma Green Belt (dalam Bahasa Indonesia), dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/lean-six-sigma-membentuk-agen-perubahan-melalui-program-lean-six-sigma-green-belt>

Buku Cetak (Printed Book): Lean Six Sigma Green Belt (dalam Bahasa Indonesia), dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/lean-six-sigma-green-belt-by-prof-vincent-gaspersz>

eBook Statistical Process Control (dalam Bahasa Indonesia), dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/management-toolbook-statistical-process-control-spc>

Buku Cetak (Printed Book): Statistical Process Control (dalam Bahasa Indonesia), dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/management-toolbook-statistical-process-control-spc>



LEAN SIX SIGMA GREEN BELT

Membentuk Agen Perubahan
Melalui Program Lean Six Sigma Green Belt



Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist



MANAGEMENT TOOLBOOK

Statistical Process Control (SPC)

**Memanfaatkan Analisis Statistika untuk
Meningkatkan Pengendalian dan
Efisiensi Proses**



SPC



Statistical Process Control

VINCENT GASPERSZ

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

TOPIK NO. 4

Lean Six Sigma Green Belt

(Topik dan Isi Pelatihan Lean Six Sigma Green Belt ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Ekspektasi minimal dari pelatihan Lean Six Sigma Green Belt adalah:

- Beroperasi dalam dukungan atau di bawah pengawasan Lean Six Sigma Black Belt.
- Menganalisis dan menyelesaikan masalah kualitas, biaya, pengiriman (QCD).
- Terlibat dalam proyek perbaikan kualitas, biaya, pengiriman (QCD).
- Telah berpartisipasi dalam proyek Lean Six Sigma, tetapi belum memimpin proyek.
- Memiliki kemampuan untuk menunjukkan pengetahuan mereka tentang alat dan proses Lean Six Sigma.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management

Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

🕒 Durasi:

40 jam.

📋 Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus, dan Melibatkan Diri dalam Satu Proyek Lean Six Sigma.

🌐 Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Daftar Isi Pelatihan Lean Six Sigma Green Belt

0.1 Fase Definisi

0.2 Sejarah Lean & Six Sigma

0.2.1 Pengenalan ISO 18404:2015 Tentang Metode Kuantitatif dalam Peningkatan Proses—Six Sigma—Kompetensi untuk personel kunci dan organisasi mereka dalam kaitannya dengan Implementasi Six Sigma dan Lean

0.2.2 Kompetensi Utama dalam Manajemen Lean

0.2.3 Kompetensi Utama dalam Six Sigma

0.2.4 Hierarki Metodologi Peningkatan Berkelanjutan (1. 5S, 2. Kaizen, 3. Lean, 4. Six Sigma, dan 5. Design for Six Sigma)

0.2.5 Delapan Pemborosan dalam Lean Six Sigma (Overproduksi, Overprocessing, Menunggu, Gerakan, Transportasi, Inventaris, Cacat, dan Potensi Terbuang)

0.3 Identifikasi Proyek LSS

0.1.1. Pemilihan proyek LSS

0.1.2. Elemen proses

0.1.3. Benchmarking

0.1.4. Input dan output proses

0.1.5. Pemilik dan pemangku kepentingan

- 0.3. Suara Pelanggan (VoC)
 - 0.3.1 Identifikasi pelanggan
 - 0.3.2 Data pelanggan
 - 0.3.3 Kebutuhan pelanggan
- 0.4 Dasar-dasar Manajemen Proyek LSS
 - 0.4.1 Studi kasus bisnis dan Piagam Proyek (Project Charter)
 - 0.4.2 Ruang lingkup proyek
 - 0.4.3 Metrik proyek
 - 0.4.4 Alat perencanaan proyek
 - 0.4.5 Dokumentasi proyek
 - 0.4.6 Analisis risiko proyek
 - 0.4.7 Penutupan proyek
- 0.5 Alat Manajemen dan Perencanaan
 - 0.5.1 Diagram afinitas
 - 0.5.2 Digram Antar-hubungan (Interrelationship digraphs)
 - 0.5.3 Diagram pohon
 - 0.5.4 Matriks prioritas
 - 0.5.5 Diagram matriks
 - 0.5.6 Diagram jaringan kegiatan (AND = Activity Network Diagram)
 - 0.5.7 Grafik program keputusan proses (PDPC = Process Decision Program Chart)
- 0.6 Hasil Bisnis untuk Proyek
 - 0.6.1 Kinerja proses (Menghitung metrik kinerja proses seperti defect per unit (DPU), rolled throughput yield (RTY),
 - 0.6.2 Karakteristik Kritis untuk Kualitas (CTQ)
 - 0.6.3 Karakteristik Kritis untuk Biaya (CTC)
 - 0.6.4 Karakteristik Kritis untuk Pengiriman (CTD)
 - 0.6.5 Fokus pada prinsip Pareto (80:20)
 - 0.6.6 Biaya kualitas (CoQ) dan biaya kualitas rendah (CoPQ),
 - 0.6.7 Defect per million opportunities (DPMO),
 - 0.6.8 Tingkat Sigma (Sigma Level)
 - 0.6.9 Indeks kemampuan proses

- 0.6.10 Produktivitas (Output/Input)
- 0.6.11 Ukuran keuangan (Rasio Manfaat Biaya, Pengembalian Investasi)
- 0.7 Dinamika dan Kinerja Tim
 - 0.7.1 Tahap dan dinamika tim (Forming, Storming, Norming, Performing, Adjourning, dan Recognition).
 - 0.7.2 Peran dan tanggung jawab tim Sponsor, Champion, Master Black Belt, Black Belt, Green Belt, Pemilik Proses, Pelatih, dan Anggota Tim.
 - 0.7.3 Alat tim (Brainstorming, Teknik Kelompok Nominal, dan Multivoting)
 - 0.7.4 Komunikasi Tim
- 1.1 Fase Pengukuran
- 1.2 Definisi Proses
 - 1.2.1 Diagram Sebab & Akibat / Fishbone
 - 1.2.2 Pemetaan Proses, SIPOC, Peta Aliran Nilai
 - 1.2.3 Diagram X-Y
 - 1.2.4 Analisis Modus Kegagalan & Efeknya (FMEA)
- 1.3 Analisis dan Dokumentasi Proses
 - 1.3.1 Mengembangkan peta proses
 - 1.3.2 Meninjau prosedur tertulis, instruksi kerja, dan diagram alir
 - 1.3.3 Mengidentifikasi kesenjangan atau area proses yang tidak selaras
- 1.4 Probabilitas dan Statistika
 - 1.4.1 Konsep probabilitas dasar
 - 1.4.2 Teorema batas pusat
 - 1.4.3 Interval kepercayaan
- 1.5 Distribusi Statistika
 - 1.5.1 Mendeskripsikan berbagai distribusi yang berlaku untuk kontrol proses statistik dan probabilitas
 - 1.5.2 Distribusi normal
 - 1.5.3 Distribusi binomial

- 1.5.4 Distribusi Poisson
- 1.5.5 Distribusi chi square
- 1.5.6 Distribusi t-Student
- 1.5.7 Distribusi F
- 1.6 Pengumpulan dan Ringkasan Data
 - 1.6.1 Jenis data (kontinu/variabel vs. diskrit/atribut) dan skala pengukuran (nominal, ordinal, interval, dan rasio)
 - 1.6.2 Sampling (acak, berstrata, multistage) dan metode pengumpulan data (lembar periksa dan kode data)
 - 1.6.3 Statistik deskriptif (ukuran dispersi dan tendensi sentral, distribusi frekuensi dan distribusi frekuensi kumulatif)
 - 1.6.4 Metode grafis (diagram pencar, plot probabilitas normal, histogram, stem-and-leaf plots, box-and-whisker plots)
- 1.7 Analisis Sistem Pengukuran (MSA): Studi pengulangan dan reproduktivitas pengukuran (GR&R), korelasi pengukuran, bias, linearitas, persentase persetujuan, dan presisi/toleransi (P/T)
 - 1.7.1 Kemampuan dan Kinerja Proses
 - 1.7.2 Kinerja proses vs. spesifikasi proses
 - 1.7.3 Studi kemampuan proses: Mengidentifikasi karakteristik, spesifikasi, dan toleransi, serta memverifikasi stabilitas dan normalitas
 - 1.7.4 Indeks kemampuan (C_p , C_{pk}) dan kinerja proses (P_p , P_{pk})
 - 1.7.5 Kemampuan jangka pendek vs. jangka panjang dan pergeseran sigma: Mengidentifikasi dan menghitung pergeseran sigma yang terjadi ketika data jangka panjang dan jangka pendek dibandingkan
- 2.1 Fase Analisis
- 2.2 Mengukur dan Memodelkan Hubungan Antara Variabel
 - 2.2.1 Koefisien korelasi dan interval kepercayaannya
 - 2.2.2 Regresi linear: Menghitung dan menginterpretasikan analisis regresi, menerapkan dan menginterpretasikan uji hipotesis

- untuk statistik regresi. Gunakan model regresi untuk estimasi dan prediksi, analisis ketidakpastian dalam estimasi, dan lakukan analisis residu untuk memvalidasi model
- 2.3 Uji Hipotesis untuk Data Normal dan Non Normal
- 2.3.1 Terminologi: Mendefinisikan dan menginterpretasikan tingkat signifikansi, kekuatan, kesalahan tipe I, dan tipe II dari tes statistik
 - 2.3.2 Signifikansi statistik vs. praktis: Mendefinisikan, membandingkan, dan menginterpretasikan signifikansi statistik dan praktis
 - 2.3.3 Ukuran sampel: Menghitung ukuran sampel untuk uji hipotesis umum: kesetaraan rata-rata dan kesetaraan proporsi
 - 2.3.4 Estimasi titik dan interval
 - 2.3.5 Uji untuk rata-rata, varians, dan proporsi
 - 2.3.6 Analisis varians (ANOVA)
 - 2.3.7 Uji kecocokan (chi square)
 - 2.3.8 Tabel kontingensi: Memilih, mengembangkan, dan menggunakan tabel kontingensi untuk menentukan signifikansi statistik
 - 2.3.9 Uji nonparametrik (Uji hipotesis untuk data non normal): Memahami pentingnya uji Kruskal-Wallis, Mann-Whitney, Mood's Median, Friedman, Sign, dan Wilcoxon dan kapan harus digunakan
- 2.4 Analisis Modus Kegagalan dan Efeknya (FMEA): Mendeskripsikan tujuan dan elemen FMEA, termasuk nomor prioritas risiko (RPN), dan mengevaluasi hasil FMEA untuk proses, produk, dan layanan. Membedakan antara FMEA desain (DFMEA) dan FMEA proses (PFMEA), dan menginterpretasikan hasilnya
- 2.5 Metode Analisis Tambahan
- 2.5.1 Analisis kesenjangan (Gap Analysis): Menganalisis skenario untuk mengidentifikasi celah kinerja, dan membandingkan

kondisi saat ini dan masa depan menggunakan metrik yang telah ditentukan

- 2.5.2 Analisis akar penyebab: Mendefinisikan dan menjelaskan tujuan analisis akar penyebab, mengenali masalah yang terlibat dalam mengidentifikasi akar penyebab, dan menggunakan berbagai alat (misalnya 5 whys, diagram Pareto, analisis pohon kesalahan, diagram sebab dan akibat) untuk menyelesaikan masalah kronis
- 2.5.3 Analisis pemborosan: Mengidentifikasi dan menginterpretasikan delapan pemborosan klasik (overproduksi, inventori, cacat, over-processing, menunggu, gerakan, transportasi, dan potensi terbuang) serta pemanfaatan sumber daya yang tidak maksimal

3.1 Fase Perbaikan

3.2 Regresi Linear Sederhana

3.2.1 Korelasi

3.2.2 Persamaan Regresi

3.2.3 Analisis Residu

3.3 Analisis Regresi Multipel

3.3.1 Regresi Non-Linear

3.3.2 Regresi Linear Multipel

3.3.3 Interval Kepercayaan & Prediksi

3.3.4 Analisis Residu

3.3.5 Transformasi Data Menggunakan Transformasi Box Cox

3.4 Desain Eksperimen (DOE)

3.4.1 Terminologi: Mendefinisikan istilah-istilah dasar DOE, misalnya variabel independen dan dependen, faktor dan level, respons, perlakuan, kesalahan, bertingkat

3.4.2 Prinsip-prinsip desain: Mendefinisikan dan menerapkan prinsip-prinsip DOE, misalnya daya, ukuran sampel, keseimbangan, pengulangan, replikasi, urutan, efisiensi, randomisasi, pemblokiran, interaksi, pengacauan, resolusi

- 3.4.3 Perencanaan eksperimen: Merencanakan dan mengevaluasi DOE dengan menentukan tujuan, memilih faktor, respons, dan metode pengukuran yang tepat, serta memilih desain yang tepat
- 3.4.4 Eksperimen satu faktor: Merancang dan melaksanakan desain sepenuhnya teracak, blok teracak, dan desain persegi Latin, serta mengevaluasi hasilnya
- 3.4.5 Eksperimen faktorial fraksional dua level: Merancang, menganalisis, dan menginterpretasikan jenis eksperimen ini, serta menjelaskan bagaimana pengacauan dapat mempengaruhi penggunaannya
- 3.4.6 Eksperimen faktorial penuh: Merancang, melaksanakan, dan menganalisis jenis eksperimen ini
- 3.5 Metode Lean
 - 3.5.1 Penghapusan pemborosan: Memilih dan menerapkan alat dan teknik untuk mengeliminasi atau mencegah pemborosan, misalnya sistem tarik, kanban, 5S, kerja standar, poka-yoke
 - 3.5.2 Pengurangan waktu siklus: Menggunakan berbagai alat dan teknik untuk mengurangi waktu siklus, misalnya aliran kontinu, pertukaran cetakan satu menit (SMED), heijunka (penyeimbangan produksi)
 - 3.5.3 Kaizen: Mendefinisikan dan membedakan antara kaizen dan kaizen blitz dan menjelaskan kapan menggunakan masing-masing metode
 - 3.5.4 Alat dan teknik perbaikan lainnya: Mengidentifikasi dan menjelaskan bagaimana metodologi perbaikan proses lainnya digunakan, misalnya teori kendala (TOC), efektivitas peralatan keseluruhan (OEE)
- 3.6 Implementasi: Mengembangkan rencana untuk menerapkan perbaikan yang diusulkan, termasuk melakukan uji coba atau simulasi percontohan, dan mengevaluasi hasil untuk memilih solusi yang optimal

- 4.1 Fase Kontrol
- 4.2 Kontrol Proses Statistik (SPC)
 - 4.2.1 Tujuan: Menjelaskan tujuan SPC, termasuk memantau dan mengendalikan kinerja proses, melacak tren, urutan, dan mengurangi variasi dalam proses
 - 4.2.2 Pemilihan variabel: Mengidentifikasi dan memilih karakteristik proses kritis untuk pemantauan diagram kontrol
 - 4.2.3 Pengelompokan rasional: Mendefinisikan dan menerapkan prinsip pengelompokan rasional
 - 4.2.4 Pemilihan diagram kontrol: Memilih dan menggunakan diagram kontrol dalam berbagai situasi: X-R, X-s, individu dan rentang bergerak (ImR), p, np, c, u, CuSum, EWMA, SPC jangka pendek, dan rata-rata bergerak
 - 4.2.5 Analisis diagram kontrol: Menginterpretasikan diagram kontrol dan membedakan antara penyebab umum dan khusus menggunakan aturan untuk menentukan kontrol statistik
- 4.3 Kontrol Lainnya
 - 4.3.1 Pemeliharaan produktif total (TPM): Mendefinisikan elemen TPM dan menjelaskan bagaimana TPM dapat digunakan untuk mengontrol proses yang diperbaiki secara konsisten
 - 4.3.2 Kontrol visual: Mendefinisikan elemen kontrol visual (misalnya gambar prosedur yang benar, komponen berkode warna, lampu indikator), dan menjelaskan bagaimana mereka dapat membantu mengontrol proses yang diperbaiki
- 4.4 Memelihara Kontrol
 - 4.4.1 Analisis ulang sistem pengukuran: Meninjau dan mengevaluasi kemampuan sistem pengukuran seiring peningkatan kemampuan proses, dan memastikan bahwa kemampuan pengukuran cukup untuk penggunaannya
 - 4.4.2 Rencana kontrol: Mengembangkan rencana kontrol untuk mempertahankan kinerja proses yang telah ditingkatkan,

memungkinkan peningkatan berkelanjutan, dan mentransfer tanggung jawab dari tim proyek ke pemilik proses

4.5 Memelihara Peningkatan

4.5.1 Pelajaran yang dipetik: Mendokumentasikan pelajaran yang dipetik dari semua fase proyek dan mengidentifikasi bagaimana peningkatan dapat direplikasi dan diterapkan pada proses lain dalam organisasi

4.5.2 Dokumentasi: Mengembangkan atau memodifikasi dokumen termasuk prosedur operasi standar (SOP), instruksi kerja, dan rencana kontrol untuk memastikan bahwa peningkatan dipertahankan dari waktu ke waktu

4.5.3 Pelatihan untuk pemilik proses dan staf: Mengembangkan dan menerapkan rencana pelatihan untuk memastikan eksekusi konsisten dari metode proses yang direvisi dan standar untuk mempertahankan peningkatan proses

4.5.4 Evaluasi berkelanjutan: Mengidentifikasi dan menerapkan alat (misalnya, diagram kontrol, rencana kontrol) untuk evaluasi berkelanjutan dari proses yang telah diperbaiki, termasuk memantau indikator terdepan, indikator tertinggal, dan peluang tambahan untuk peningkatan.

Buku Referensi:

1. Roderick A. Munro, Govindarajan Ramu, dan Daniel J. Zrymiak. *The Certified Six Sigma Green Belt Handbook*, Edisi Kedua, 2015.
2. Rama Shankar., *Process Improvement Using Six Sigma: A DMAIC Guide*, 2009.
3. Vincent Gaspersz., *Lean Six Sigma Green Belt*. Akademi VCA Indonesia, 2023.
4. Vincent Gaspersz., *Statistical Process Control*. Akademi VCA Indonesia, 2023.

TOPIK NO. 5

Lean Six Sigma Black Belt

(Topik dan Isi Pelatihan Lean Six Sigma Black Belt ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Lean Six Sigma Black Belt adalah profesional yang dapat menjelaskan filsafat dan prinsip Lean Six Sigma, termasuk sistem dan alat pendukung. Seorang Lean Six Sigma Black Belt harus menunjukkan kepemimpinan tim, memahami dinamika tim, dan menetapkan peran serta tanggung jawab anggotatim. Lean Six Sigma Black Belts memiliki pemahaman menyeluruh tentang semua aspek model DMAIC sesuai dengan prinsip-prinsip Lean Six Sigma. Mereka memiliki pengetahuan dasar tentang konsep perusahaan lean, mampu mengidentifikasi elemen dan aktivitas yang tidak menambah nilai, dan mampu menggunakan alat-alat tertentu.

Tujuan pelatihan Lean Six Sigma Black Belt adalah untuk menguasai filsafat dan aplikasi DMAIC berikut:

I. Define

- Mampu memilih metode pengumpulan data dan mengumpulkan data suara pelanggan, serta menggunakan umpan balik pelanggan untuk menentukan kebutuhan pelanggan.
- Memahami elemen-elemen piagam proyek (pernyataan masalah, ruang lingkup, tujuan, dll.) dan mampu menggunakan berbagai alat untuk melacak kemajuan proyek.

II. Measure

- Mampu mendefinisikan dan menggunakan metrik dan alat analisis aliran proses untuk menunjukkan kinerja suatu proses.
- Mampu mengembangkan dan menerapkan rencana pengumpulan data, serta menggunakan teknik dalam pengambilan sampel, pengambilan data, dan alat pemrosesan data.
- Mampu mendefinisikan dan menjelaskan alat analisis sistem pengukuran.
- Menerapkan konsep probabilitas dasar, dan memahami berbagai distribusi.
- Mampu menghitung indeks kemampuan statistik dan proses.

III. Analyze

- Mampu menganalisis hasil dari analisis korelasi dan regresi.
- Mampu mendefinisikan alat multivariat.
- Mampu melakukan uji hipotesis untuk rata-rata, varians dan proporsiserta menganalisis hasilnya.
- Memahami komponen dan konsep ANOVA, Chi-square, tabel kontingensi, dan uji non-parametrik.
- Memahami elemen dan tujuan FMEA dan menggunakan alat analisis akar penyebab.
- Mampu mengidentifikasi dan menginterpretasikan 7 pemborosan klasik.
- Mampu menggunakan alat analisis celah.

IV. Improve

- Mampu mendefinisikan dan menerapkan prinsip desain eksperimen (DOE), dan membedakan berbagai jenis eksperimen.
- Mampu menerapkan berbagai alat dan teknik lean untuk menghilangkan pemborosan dan mengurangi waktu siklus.
- Memahami cara menerapkan proses yang ditingkatkan dan bagaimanamenganalisis dan menginterpretasikan studi risiko.

V. Control

- Mampu menerapkan, menggunakan, dan menganalisis berbagai teknik kontrol proses statistik (SPC).
- Memahami total productive maintenance (TPM) dan konsep pabrik visual.
- Mampu mengembangkan rencana kontrol dan menggunakan berbagai alat untuk mempertahankan dan memelihara peningkatan.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

160 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus, dan Memimpin Minimum Satu Proyek Lean Six Sigma.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Daftar Isi Pelatihan Lean Six Sigma Black Belt

- 0.1 Fase Definisi
- 0.2 Sejarah Lean & Six Sigma

- 0.2.1 Pengenalan ISO 18404:2015 Tentang Metode Kuantitatif dalam Peningkatan Proses—Six Sigma—Kompetensi untuk personel kunci dan organisasi mereka dalam kaitannya dengan Implementasi Six Sigma dan Lean
- 0.2.2 Kompetensi Utama dalam Manajemen Lean
- 0.2.3 Kompetensi Utama dalam Six Sigma
- 0.2.4 Hierarki Metodologi Peningkatan Berkelanjutan (1. 5S, 2. Kaizen, 3. Lean, 4. Six Sigma, dan 5. Design for Six Sigma)
- 0.2.5 Delapan Pemborosan dalam Lean Six Sigma (Overproduksi, Overprocessing, Menunggu, Gerakan, Transportasi, Inventaris, Cacat, dan Potensi Terbuang)
- 0.3 Identifikasi Proyek LSS
 - 0.3.1 Pemilihan proyek LSS
 - 0.3.2 Elemen proses
 - 0.3.3 Benchmarking
 - 0.3.4 Input dan output proses
 - 0.3.5 Pemilik dan pemangku kepentingan
- 0.3. Suara Pelanggan (VoC)
 - 0.3.1 Identifikasi pelanggan
 - 0.3.2 Data pelanggan
 - 0.3.3 Kebutuhan pelanggan
- 0.4 Dasar-dasar Manajemen Proyek LSS
 - 0.4.1 Studi kasus bisnis dan Piagam Proyek
 - 0.4.2 Ruang lingkup proyek
 - 0.4.3 Metrik proyek
 - 0.4.4 Alat perencanaan proyek
 - 0.4.5 Dokumentasi proyek
 - 0.4.6 Analisis risiko proyek
 - 0.4.7 Penutupan proyek
- 0.5 Alat Manajemen dan Perencanaan
 - 0.5.1 Diagram afinitas
 - 0.5.2 Digram QAntarhubungan (Interrelationship Diagrams)
 - 0.5.3 Diagram pohon

- 0.5.4 Matriks prioritas
- 0.5.5 Diagram matriks
- 0.5.6 Diagram program keputusan proses (PDPC)
- 0.5.7 Diagram jaringan kegiatan (AND)
- 0.6 Hasil Bisnis untuk Proyek
 - 0.6.1 Kinerja proses (Menghitung metrik kinerja proses seperti defects per unit (DPU), rolled throughput yield (RTY),
 - 0.6.2 Karakteristik Kritis untuk Kualitas (CTQ)
 - 0.6.3 Karakteristik Kritis untuk Biaya (CTC)
 - 0.6.4 Karakteristik Kritis untuk Pengiriman (CTD)
 - 0.6.5 Fokus pada prinsip Pareto (80:20)
 - 0.6.6 Biaya kualitas (CoQ) dan Biaya kualitas rendah (CoPQ),
 - 0.6.7 Defects per million opportunities (DPMO),
 - 0.6.8 Tingkat Sigma (Sigma Level)
 - 0.6.9 Indeks kemampuan proses
 - 0.6.10 Produktivitas (Output/Input)
 - 0.6.11 Ukuran keuangan: Mendefinisikan dan menggunakan pertumbuhan pendapatan, pangsa pasar, margin, nilai sekarang bersih (NPV), pengembalian investasi (ROI), dan analisis biaya manfaat (CBA). Menjelaskan perbedaan antara ukuran biaya keras (dari laporan laba rugi) dan manfaat biaya lunak dari penghindaran dan pengurangan biaya.
- 0.7 Dinamika dan Kinerja Tim
 - 0.7.1 Tahap dan dinamika tim (Forming, Storming, Norming, Performing, Adjourning, dan Recognition).
 - 0.7.2 Peran dan tanggung jawab tim Sponsor, Champion, Master Black Belt, Black Belt, Green Belt, Pemilik Proses, Pelatih, dan Anggota Tim.
 - 0.7.3 Alat tim (Brainstorming, Teknik Kelompok Nominal, dan Multivoting)
 - 0.7.4 Komunikasi Tim
- 0.8 Pelatihan Tim

- 0.8.1 Penilaian kebutuhan pelatihan (TNA): Mengidentifikasi langkah- langkah yang terlibat untuk mengimplementasikan kurikulum pelatihan yang efektif: mengidentifikasi kesenjangan keterampilan, mengembangkan tujuan pembelajaran, menyiapkan rencana pelatihan, dan mengembangkan materi pelatihan.
 - 0.8.2 Penyampaian pelatihan: Mendeskripsikan berbagai teknik yang digunakan untuk memberikan pelatihan yang efektif, termasuk teori pembelajaran dewasa, keterampilan lunak, dan mode pembelajaran
 - 0.8.3 Evaluasi pelatihan: Mendeskripsikan berbagai teknik untuk mengevaluasi pelatihan, termasuk perencanaan evaluasi, survei umpan balik, pengujian pra-pelatihan dan pasca-pelatihan
- 1.1 Fase Pengukuran
 - 1.2 Karakteristik Proses
 - 1.2.1. Metrik aliran proses: Mengidentifikasi dan menggunakan metrik aliran proses (misalnya, work in progress (WIP), work in queue (WIQ), waktu sentuh, waktu takt, waktu siklus, throughput) untuk menentukan kendala. Mendeskripsikan dampak yang dapat dihasilkan oleh “pabrik tersembunyi” terhadap metrik aliran proses.
 - 2.1.2 Alat analisis proses: Memilih, menggunakan, dan mengevaluasi berbagai alat, misalnya, peta aliran nilai, peta proses, instruksi kerja, diagram alir, diagram spaghetti, diagram lingkaran, gamba walk.
 - 1.3 Pengumpulan Data
 - 1.1.1 Jenis data: Mendefinisikan, mengklasifikasikan, dan membedakan antara data kualitatif dan kuantitatif, serta data kontinu dan diskrit.
 - 1.1.2 Skala pengukuran: Mendefinisikan dan menggunakan skala pengukuran nominal, ordinal, interval, dan rasio.

- 1.1.3 Sampling: Mendefinisikan dan menjelaskan konsep sampling, termasuk pemilihan yang representatif, homogenitas, bias, akurasi, dan presisi. Menentukan metode sampling yang tepat (misalnya, acak, berstrata, sistematis, subgroup, blok) untuk mendapatkan representasi yang valid dalam berbagai situasi.
 - 1.1.4 Rencana dan metode pengumpulan data: Mengembangkan dan menerapkan rencana pengumpulan data yang mencakup alat pengambilan dan pemrosesan data, misalnya, lembar pemeriksaan, kode data, pembersihan data (teknik imputasi). Menghindari jebakan pengumpulan data dengan mendefinisikan metrik yang akan digunakan atau dikumpulkan, memastikan bahwa pengumpul dilatih dalam alat dan memahami bagaimana data akan digunakan, dan memeriksa efek musiman.
- 1.4 Sistem Pengukuran
- 1.2.1 Analisis sistem pengukuran (MSA): Menggunakan studi pengulangan dan reprodutivitas pengukuran (R&R) dan alat MSA lainnya (misalnya, bias, korelasi, linearitas, presisi terhadap toleransi, persentase kesepakatan) untuk menganalisis kemampuan sistem pengukuran.
 - 1.2.2 Sistem pengukuran di seluruh organisasi: Mengidentifikasi bagaimana sistem pengukuran dapat diterapkan pada pemasaran, penjualan, teknik, penelitian dan pengembangan (R&D), manajemen rantai pasokan, dan data kepuasan pelanggan.
 - 1.2.3 Metrologi: Mendefinisikan dan menjelaskan elemen-elemen metrologi, termasuk sistem kalibrasi, pelacakan ke standar referensi, dan kontrol dan integritas alat dan standar pengukuran.

1.5 Statistika Dasar

- 1.3.1 Istilah statistika dasar: Mendefinisikan dan membedakan antara parameter populasi dan statistik sampel, misalnya, proporsi, rata-rata, deviasi standar.
- 1.3.2 Teorema batas pusat: Menjelaskan teorema batas pusat dan signifikansinya dalam penerapan statistik inferensial untuk interval kepercayaan, uji hipotesis, dan diagram kontrol.
- 1.3.3 Statistika deskriptif: Menghitung dan menginterpretasikan ukuran dispersi (deviasi standar dan rentang), koefisien variasi, dan tendensi sentral (rata-rata, median, modus).
- 1.3.4 Metode grafis: Membangun dan menginterpretasikan diagram dan grafik, misalnya, Box-Whisker Plot, diagram pencar, histogram, plot probabilitas normal, distribusi frekuensi, distribusi frekuensi kumulatif.
- 1.3.5 Kesimpulan statistika yang valid: Membedakan antara studi statistik deskriptif dan inferensial. Menilai bagaimana hasil studi statistik digunakan untuk menarik kesimpulan yang valid.

1.6 Probabilitas

- 1.4.1 Konsep dasar: Mendeskripsikan dan menerapkan konsep probabilitas, misalnya, kejadian independen, kejadian saling eksklusif, aturan penambahan dan perkalian, probabilitas bersyarat, probabilitas komplementer, kejadian bersamaan.
- 1.4.2 Distribusi: Mendeskripsikan, menginterpretasikan, dan menggunakan berbagai distribusi, misalnya, normal, Poisson, binomial, chi square, t Student, F, hipergeometrik, bivariat, eksponensial, lognormal, Weibull.

1.7 Kemampuan Proses

- 1.5.1 Indeks kemampuan proses: Mendefinisikan, memilih, dan menghitung C_p dan C_{pk} .
- 1.5.2 Indeks kinerja proses: Mendefinisikan, memilih, dan menghitung P_p , P_{pk} , C_{pm} , dan sigma proses.

- 1.5.3 Studi kemampuan proses umum: Mendeskripsikan dan menerapkan elemen dalam merancang dan melakukan studi kemampuan proses terkait karakteristik, spesifikasi, rencana sampling, stabilitas, dan normalitas.
- 1.5.4 Kemampuan proses untuk data atribut: Menghitung kemampuan proses dan tingkat sigma proses untuk data atribut.
- 1.5.5 Kemampuan proses untuk data non-normal: Mengidentifikasi data non- normal dan menentukan kapan tepat untuk menggunakan teknik transformasi Box-Cox atau teknik transformasi lainnya.
- 1.5.6 Kinerja proses vs. spesifikasi: Membedakan antara batas proses alami dan batas spesifikasi. Menghitung metrik kinerja proses, misalnya, persentase cacat, bagian per juta (PPM), defect per million opportunities (DPMO), defect per unit (DPU), throughput yield, rolled throughput yield (RTY).
- 1.5.7 Kemampuan jangka pendek dan jangka panjang: Mendeskripsikan dan menggunakan asumsi dan konvensi yang tepat ketika hanya data jangka pendek atau jangka panjang yang tersedia. Menginterpretasikan hubungan antara kemampuan jangka pendek dan jangka panjang.

2.1 Fase Analisis

2.2 Mengukur dan Memodelkan Hubungan Antara Variabel

- 2.2.1 Koefisien korelasi dan interval kepercayaannya
- 2.2.2 Regresi linear: Menghitung dan menginterpretasikan analisis regresi, menerapkan dan menginterpretasikan uji hipotesis untuk statistik regresi. Gunakan model regresi untuk estimasi dan prediksi, analisis ketidakpastian dalam estimasi, dan lakukan analisis residu untuk memvalidasi model.
- 2.2.3 Alat statistika multivariat: Menggunakan dan menginterpretasikan alat multivariat (misalnya, analisis faktor, analisis komponen utama, analisis diskriminan, analisis

varians multivariat (MANOVA)) untuk menyelidiki sumber-sumber variasi.

- 2.3 Uji Hipotesis untuk Data Normal dan Non Normal
 - 2.3.1 Terminologi: Mendefinisikan dan menginterpretasikan tingkat signifikansi, kekuatan, kesalahan tipe I, dan tipe II dari uji statistik.
 - 2.3.2 Signifikansi statistik vs. praktis: Mendefinisikan, membandingkan, dan menginterpretasikan signifikansi statistik dan praktis.
 - 2.3.3 Ukuran sampel: Menghitung ukuran sampel untuk uji hipotesis umum: kesetaraan rata-rata dan kesetaraan proporsi.
 - 2.3.4 Estimasi titik dan interval.
 - 2.3.5 Uji untuk rata-rata, varians, dan proporsi.
 - 2.3.6 Analisis varians (ANOVA).
 - 2.3.7 Uji kecocokan (chi square).
 - 2.3.8 Tabel kontingensi: Memilih, mengembangkan, dan menggunakan tabel kontingensi untuk menentukan signifikansi statistik.
 - 2.3.9 Uji nonparametrik (Uji hipotesis untuk data non normal): Memahami pentingnya uji Kruskal-Wallis, Mann-Whitney, Mood's Median, Friedman, Sign, dan Wilcoxon dan kapan harus digunakan.
- 2.4 Analisis Modus Kegagalan dan Efeknya (FMEA): Mendeskripsikan tujuan dan elemen FMEA, termasuk nomor prioritas risiko (RPN), dan mengevaluasi hasil FMEA untuk proses, produk, dan layanan. Membedakan antara FMEA desain (DFMEA) dan FMEA proses (PFMEA), dan menginterpretasikan hasilnya.
- 2.5 Metode Analisis Tambahan
 - 2.5.1 Analisis kesenjangan (Gap Analysis): Menganalisis skenario untuk mengidentifikasi celah kinerja, dan membandingkan kondisi saat ini dan masa depan menggunakan metrik yang telah ditentukan.

- 2.5.2 Analisis akar penyebab: Mendefinisikan dan menjelaskan tujuan analisis akar penyebab, mengenali masalah yang terlibat dalam mengidentifikasi akar penyebab, dan menggunakan berbagai alat (misalnya, 5 whys, diagram Pareto, analisis pohon kesalahan, diagram sebab dan akibat) untuk menyelesaikan masalah kronis.
- 2.5.3 Analisis pemborosan: Mengidentifikasi dan menginterpretasikan delapan pemborosan klasik (overproduksi, inventori, cacat, over-processing, menunggu, gerakan, transportasi, dan potensi terbuang) serta pemanfaatan sumber daya yang tidak maksimal.
- 3.1 Fase Perbaikan
- 3.2 Regresi Linear Sederhana
 - 3.2.1 Korelasi
 - 3.2.2 Persamaan Regresi
 - 3.2.3 Analisis Residu
- 3.3 Analisis Regresi Multipel
 - 3.3.1 Regresi Non-Linear
 - 3.3.2 Regresi Linear Multipel
 - 3.3.3 Interval Kepercayaan & Prediksi
 - 3.3.4 Analisis Residu
 - 3.3.5 Transformasi Data Menggunakan Transformasi Box Cox
- 3.4 Desain Eksperimen (DOE)
 - 3.4.1 Terminologi: Mendefinisikan istilah dasar DOE, misalnya, variabel independen dan dependen, faktor dan level, respons, perlakuan, kesalahan, berlapis
 - 3.4.2 Prinsip desain: Mendefinisikan dan menerapkan prinsip-prinsip DOE, misalnya, daya, ukuran sampel, keseimbangan, pengulangan, replikasi, urutan, efisiensi, randomisasi, pemblokiran, interaksi, pengacauan, resolusi
 - 3.4.3 Perencanaan eksperimen: Merencanakan dan mengevaluasi DOEs dengan menentukan tujuan, memilih faktor, respons,

- dan metode pengukuran yang sesuai, serta memilih desain yang tepat
- 3.4.4 Eksperimen satu faktor: Merancang dan melaksanakan desain sepenuhnya teracak, blok teracak, dan desain Latin square, serta mengevaluasi hasilnya
 - 3.4.5 Eksperimen faktorial fraksional dua level: Merancang, menganalisis, dan menginterpretasikan jenis eksperimen ini, serta menjelaskan bagaimana pengacauan dapat mempengaruhi penggunaannya
 - 3.4.6 Eksperimen faktorial penuh: Merancang, melaksanakan, dan menganalisis jenis eksperimen ini
- 3.5 Metode Lean
- 3.5.1 Penghapusan pemborosan: Memilih dan menerapkan alat dan teknik untuk mengeliminasi atau mencegah pemborosan, misalnya, sistem tarik, kanban, 5S, kerja standar, poka-yoke
 - 3.5.2 Pengurangan waktu siklus: Menggunakan berbagai alat dan teknik untuk mengurangi waktu siklus, misalnya, aliran kontinu, pertukaran cetakan satu menit (SMED), heijunka (penyeimbangan produksi)
 - 3.5.3 Kaizen: Mendefinisikan dan membedakan antara kaizen dan kaizen blitz dan menjelaskan kapan menggunakan masing-masing metode itu.
 - 3.5.4 Alat dan teknik perbaikan lainnya: Mengidentifikasi dan menjelaskan bagaimana metodologi perbaikan proses lainnya digunakan, misalnya, teori kendala (TOC), efektivitas peralatan keseluruhan (OEE)
- 3.6 Implementasi: Mengembangkan rencana untuk menerapkan perbaikan yang diusulkan, termasuk melakukan uji coba atau simulasi percontohan, dan mengevaluasi hasil untuk memilih solusi yang optimal
- 4.1 Fase Kontrol
 - 4.2 Kontrol Proses Statistikal (SPC)

- 4.2.1 Tujuan: Menjelaskan tujuan SPC, termasuk memantau dan mengendalikan kinerja proses, melacak tren, urutan, dan mengurangi variasi dalam proses
 - 4.2.2 Pemilihan variabel: Mengidentifikasi dan memilih karakteristik proses kritis untuk pemantauan diagram kontrol
 - 4.2.3 Pengelompokan rasional: Mendefinisikan dan menerapkan prinsip pengelompokan rasional
 - 4.2.4 Pemilihan diagram kontrol: Memilih dan menggunakan diagram kontrol dalam berbagai situasi: X-R, X-s, individu dan rentang bergerak (ImR), p, np, c, u, CuSum, EWMA, SPC jangka pendek, dan rata-rata bergerak
 - 4.2.5 Analisis diagram kontrol: Menginterpretasikan diagram kontrol dan membedakan antara penyebab umum dan khusus menggunakan aturan untuk menentukan kontrol statistik.
- 4.3 Kontrol Lainnya
- 4.3.1 Pemeliharaan produktif total (TPM): Mendefinisikan elemen-elemen TPM dan menjelaskan bagaimana TPM dapat digunakan untuk mengontrol proses yang ditingkatkan secara konsisten
 - 4.3.2 Kontrol visual: Mendefinisikan elemen kontrol visual (misalnya, gambar prosedur yang benar, komponen berkode warna, lampu indikator), dan menjelaskan bagaimana mereka dapat membantu mengontrol proses yang ditingkatkan
- 4.4 Memelihara Kontrol
- 4.4.1 Analisis ulang sistem pengukuran: Meninjau dan mengevaluasi kemampuan sistem pengukuran seiring peningkatan kemampuan proses, dan memastikan bahwa kemampuan pengukuran cukup untuk penggunaannya
 - 4.4.2 Rencana kontrol: Mengembangkan rencana kontrol untuk mempertahankan kinerja proses yang telah ditingkatkan, memungkinkan peningkatan berkelanjutan, dan mentransfer tanggung jawab dari tim proyek ke pemilik proses

4.5 Memelihara Peningkatan

- 4.5.1 Pelajaran yang dipetik: Mendokumentasikan pelajaran yang dipetik dari semua fase proyek dan mengidentifikasi bagaimana peningkatan dapat direplikasi dan diterapkan pada proses lain dalam organisasi
- 4.5.2 Dokumentasi: Mengembangkan atau memodifikasi dokumen termasuk prosedur operasi standar (SOP), instruksi kerja, dan rencana kontrol untuk memastikan bahwa peningkatan dipertahankan dari waktu ke waktu.
- 4.5.3 Pelatihan untuk pemilik proses dan staf: Mengembangkan dan menerapkan rencana pelatihan untuk memastikan eksekusi konsisten dari metode proses yang direvisi dan standar untuk mempertahankan peningkatan proses
- 4.5.4 Evaluasi berkelanjutan: Mengidentifikasi dan menerapkan alat (misalnya, diagram kontrol, rencana kontrol) untuk evaluasi berkelanjutan dari proses yang telah ditingkatkan, termasuk memantau indikator terdepan, indikator tertinggal, dan peluang tambahan untuk peningkatan.

📖 Buku Referensi:

1. T.M. Kubiak, Donald W. Benbow., The Certified Six Sigma Black Belt Handbook, Edisi Ketiga, 2016.
2. Rama Shankar., Process Improvement Using Six Sigma: A DMAIC Guide., 2009.
3. Matthew A. Barsalou., Statistics for Six Sigma Black Belts., 2014.
4. Vincent Gaspersz., Statistical Process Control., Akademi VCA Indonesia, 2023.

TOPIK NO. 6

Lean Six Sigma Supply Chain Management

(Topik dan Isi Pelatihan Lean Six Sigma Supply Chain Management ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan Pelatihan Lean Six Sigma Supply Chain Management (Manajemen Rantai Pasok Lean Six Sigma) dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Memahami konsep dasar Lean Six Sigma sebagaimana diterapkan pada Manajemen Rantai Pasok.
2. Membedakan antara prinsip inti Lean dan Six Sigma serta mengakui signifikansinya dalam konteks rantai pasok.
3. Mengartikulasikan aspek kritis dari Manajemen Rantai Pasok dan peran peningkatan berkelanjutan di dalamnya.
4. Mengintegrasikan metodologi Lean Six Sigma secara efektif dalam berbagai proses rantai pasok untuk optimalisasi.
5. Menerapkan prinsip-prinsip Lean khususnya untuk meningkatkan efisiensi, mengurangi pemborosan, dan merampingkan operasi dalam rantai pasok.
6. Memanfaatkan konsep Six Sigma untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mengurangi variasi dalam proses rantai pasok, memastikan kualitas dan konsistensi.
7. Merancang dan mengelola Sistem Manajemen Rantai Pasok Lean Six Sigma secara holistik, berfokus pada perbaikan proses dari ujung ke ujung.

8. Melakukan analisis mendalam untuk mengidentifikasi tantangan, hambatan, dan area potensial untuk peningkatan dalam operasi rantai pasok.
9. Menilai dan menyesuaikan strategi Lean Six Sigma berdasarkan studi kasus dari berbagai industri, memastikan relevansi dan aplikabilitas.
10. Mengatasi tantangan umum dan merumuskan solusi untuk implementasi Lean Six Sigma yang efektif dan berkelanjutan dalam skenario rantai pasok.

Di akhir pelatihan ini, peserta diharapkan dilengkapi dengan alat dan pengetahuan untuk mendorong perubahan transformasional dalam operasi rantai pasok mereka menggunakan metodologi Lean Six Sigma.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

32 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, dan Diskusi Kasus.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Daftar Isi Pelatihan Lean Six Sigma Supply Chain Management

1. Pengenalan Manajemen Rantai Pasok Lean Six Sigma
2. Pengenalan Lean Six Sigma
3. Manajemen Rantai Pasok
4. Integrasi Lean Six Sigma dalam Rantai Pasok
5. Konsep Lean dalam Rantai Pasok
6. Konsep Six Sigma dalam Rantai Pasok
7. Sistem Manajemen Rantai Pasok Lean Six Sigma
8. Analisis Kunci dalam Implementasi Lean Six Sigma dalam Rantai Pasok
9. Aplikasi Lean Six Sigma dalam Rantai Pasok di Berbagai Industri
10. Tantangan dan Solusi dalam Implementasi Lean Six Sigma.

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, Buku Manajemen Rantai Pasokan Lean Six Sigma.

eBook Manajemen Rantai Pasokan Lean Six Sigma, dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/manajemen-rantai-pasokan-lean-six-sigma-mengintegrasikan-lean-six-sigma-ke-dalam-rantai-pasokan>

Buku Cetak (Printed Book): Manajemen Rantai Pasok Lean Six Sigma, dapat dipesan melalui dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/>



MANAJEMEN RANTAI PASOKAN LEAN SIX SIGMA

Mengintegrasikan Lean Six Sigma
ke dalam Rantai Pasokan

Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
APICS Certified Supply Chain Professional Fellow

TOPIK NO. 7

Basic Leadership and Management

(Topik dan Isi Pelatihan Basic Leadership and Management ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan Pelatihan Basic Leadership and Management (Kepemimpinan dan Manajemen Dasar) dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Memahami dan Menerapkan Kebijakan Organisasi: Mengenali nilai inti dan perilaku yang membentuk organisasi.
2. Mengejar Keunggulan Organisasi: Menavigasi jalur untuk mencapai keunggulan dalam manajemen dan kepemimpinan.
3. Menerapkan Peta Kebijakan: Mengimplementasikan delapan kebiasaan manusia yang efektif sebagaimana diuraikan oleh Stephen Covey untuk meningkatkan produktivitas pribadi dan organisasi.
4. Melayani dengan Hati: Mengoptimalkan penyampaian nilai kepada pelanggan, memastikan keunggulan layanan dan membangun hubungan yang berkelanjutan.
5. Menerapkan Rumus Inovasi: Memahami dan mengintegrasikan unsur Orang, Program Kinerja, Proses, Produk, dan Keuntungan untuk mendorong strategi inovatif.

6. Menavigasi secara Strategis dengan PDCA: Menerapkan pendekatan Plan-Do-Check-Act dalam manajemen strategis untuk memastikan hasil organisasi yang sukses.
7. Menerapkan Program 5S: Memanfaatkan metodologi 5S - Sort, Set in order, Shine, Standardize, dan Sustain - untuk meningkatkan dan memelihara lingkungan kerja yang produktif.
8. Mengatasi Tantangan dengan DELTA: Menguasai Delapan Langkah dan Tujuh Alat dalam Pemecahan Masalah & Pengambilan Keputusan (PSDM) untuk mengatasi tantangan organisasi secara efektif.
9. Bekerja dengan Laporan A3: Memahami dan memanfaatkan laporan A3 untuk inisiatif peningkatan berkelanjutan.
10. Mengelola Proyek dengan Efisien: Memahami dasar-dasar manajemen proyek untuk memastikan penyelesaian proyek yang tepat waktu dan sukses.
11. Mencapai Milestone Proyek: Merancang dan melaksanakan proposal proyek perbaikan enam bulan yang efektif.

Di akhir pelatihan ini, peserta diharapkan dilengkapi dengan keterampilan, metodologi, dan praktik terbaik yang esensial untuk kepemimpinan dan manajemen yang luar biasa dalam organisasi modern.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

🕒 Durasi:

40 jam.

📅 Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus, dan Membuat Proposal Perbaikan dalam Enam Bulan.

🌐 Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Daftar Isi Pelatihan Basic Leadership and Management

- 01 Menanamkan Kebijaksanaan: Nilai Inti dan Perilaku yang Membentuk Organisasi.
- 02 Menuju Keunggulan: Menavigasi Jalan Organisasi Menuju Keunggulan dalam Manajemen dan Kepemimpinan.
- 03 Peta Kebijaksanaan: Delapan Kebiasaan Orang yang Sangat Efektif oleh Stephen Covey.
- 04 Melayani dengan Hati: Mengoptimalkan Penyampaian Nilai kepada Pelanggan.
- 05 Rumus Inovasi: (Orang, Program Kinerja, Proses, Produk, dan Keuntungan).
- 06 Navigasi Strategis: Manajemen Strategis dengan PDCA (Plan-Do-Check-Act) untuk Sukses.
- 07 Program 5S (Sort/Seiri; Set in order/Seiton; Shine/Seiso; Standardize/Seiketsu; Sustain/Shitsuke).
- 08 Mengatasi Tantangan: “DELTA” (Delapan Langkah Tujuh Alat) dalam PSDM (Pemecahan Masalah & Pengambilan Keputusan).
- 09 Bekerja dengan Peta: Laporan A3 dan Peningkatan Berkelanjutan.
- 10 Menyusun Misi: Manajemen Proyek.
- 11 Mencapai Puncak: Proposal Proyek Perbaikan Enam Bulan.

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, *Pemimpin Pemula: Navigasi Program Manajemen Dasar—Alat, Teknik, dan Strategi Untuk Membangun Kompetensi Manajemen Dasar*

eBook *Pemimpin Pemula: Navigasi Program Manajemen Dasar—Alat, Teknik, dan Strategi Untuk Membangun Kompetensi Manajemen Dasar*, dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/pemimpin-pemula-navigasi-program-manajemen-dasar-alat-teknik-dan-strategi-untuk-membangun-kompetensi-manajemen-dasar>

Buku Cetak (Printed Book): *Pemimpin Pemula: Navigasi Program Manajemen Dasar—Alat, Teknik, dan Strategi Untuk Membangun Kompetensi Manajemen Dasar*, dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/pemimpin-pemula-navigasi-program-manajemen-dasar-by-vincent-gaspersz>



PEMIMPIN PEMULA

NAVIGASI PROGRAM
MANAJEMEN DASAR



“

Alat, Teknik, dan Strategi untuk
Membangun Kompetensi Manajerial Dasar
(Basic Managerial Competence)

”

Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

TOPIK NO. 8

Advanced Strategic Leadership and Management (Advanced Training)

(Topik dan Isi Pelatihan Advanced Strategic Leadership and Management ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah berhasil menyelesaikan program Pelatihan Lanjutan dalam Manajemen Strategis dan Kepemimpinan (Advanced Strategic Leadership and Management Training), peserta diharapkan dapat:

1. Memahami Prinsip-prinsip Manajemen Fundamental: Memahami prinsip inti manajemen dan kepemimpinan, memungkinkan mereka untuk mendorong keunggulan organisasi dan memimpin tim berkinerjatinggi secara efektif.
2. Menguasai Keahlian Finansial: Mendalami prinsip-prinsip akuntansi dan keuangan, memastikan kemampuan untuk membuat keputusan bisnis yang terinformasi yang mendorong pertumbuhan dan stabilitas fiskal.
3. Memanfaatkan Kekuatan Digital: Mengembangkan strategi komprehensif untuk pemasaran digital dan media sosial, memahami peran mereka dalam dinamika bisnis modern dan memastikan jangkauan dan keterlibatan yang optimal.
4. Menjadi Champion dalam Manajemen Talenta & Sumber Daya Manusia: Memperoleh keterampilan dan pengetahuan untuk mengelol sumber daya manusia secara efektif, menekankan pada

rekrutmen, retensi, dan pengembangan talenta dalam konteks tantangan tempat kerja modern.

5. Mengoptimalkan Rantai Pasok dan Operasi: Memahami kerumitan manajemen operasi dan rantai pasok, memastikan proses yang efisien, hubungan vendor yang efektif, dan pengiriman produk atau layanan yang tepat waktu.
6. Merumuskan Keputusan Bisnis Strategis: Menyelami strategi bisnis, analisis kompetitif, manajemen risiko, dan manajemen hubungan pelanggan, memastikan pendekatan holistik terhadap pertumbuhan bisnis, ketahanan, dan kepuasan pelanggan.

Di akhir program pelatihan dalam Manajemen dan Kepemimpinan Lanjutan ini, peserta tidak hanya diharapkan memiliki pemahaman menyeluruh tentang prinsip-prinsip manajemen dan kepemimpinan, tetapi juga memiliki wawasan untuk dengan cekatan menavigasi tantangan dinamis di era digital. Hal ini memastikan pendekatan terpadu dalam mengembangkan talenta, merumuskan inisiatif strategis, dan mendorong keberhasilan operasional.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

32 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia

Prasyarat:

Peserta harus telah memahami Basic Leadership and Management.

Daftar Isi Pelatihan Advanced Strategic Leadership and Management

1. Dasar-dasar Manajemen dan Kepemimpinan.
2. Akuntansi dan Keuangan.
3. Pemasaran Digital dan Media Sosial.
4. Manajemen Talenta dan Sumber Daya Manusia.
5. Manajemen Operasi dan Rantai Pasok.
6. Strategi Bisnis dan Analisis Kompetitif.
7. Manajemen Risiko dan Ketahanan Bisnis.
8. Manajemen Hubungan Pelanggan (CRM)
9. Negosiasi dan Resolusi Konflik.

Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, Mini MBA: Dasar-dasar dan Strategi Bisnis Mengungkap Keunggulan Bisnis

eBook Mini MBA: Dasar-dasar dan Strategi Bisnis Mengungkap Keunggulan Bisnis, dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/mini-mba-dasar-dasar-dan-strategi-bisnis-mengungkap-keunggulan-bisnis>

Buku Cetak (Printed Book): Mini MBA: Dasar-dasar dan Strategi Bisnis Mengungkap Keunggulan Bisnis, dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/buku-mini-mba-dasar-dasar-dan-strategi-bisnis>



MINI MBA

Dasar-dasar dan Strategi Bisnis

Mengungkap Keunggulan Bisnis:
Menguasai Dasar-dasar dan Strategi Keberhasilan



VINCENT GASPERSZ

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

TOPIK NO. 9

Mastery of Modern Management (Advanced Training)

(Topik dan Isi Pelatihan Mastery of Modern Management ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan program pelatihan Mastery of Modern Management ini dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Memahami Evolusi dan Konteks Manajemen Modern: Memahami perkembangan historis, prinsip kunci, dan konteks saat ini di mana manajemen modern beroperasi, menyoroti pentingnya Lean Six Sigma.
2. Menguasai Manajemen Talenta Modern: Memperoleh keterampilan untuk merekrut, mengembangkan, mempertahankan, dan mengevaluasi talenta secara efektif, sambil mempertimbangkan dampak era digital dan prinsip Lean Six Sigma dalam manajemen talenta.
3. Merancang Strategi untuk Keunggulan Bisnis: Belajar menggunakan alat seperti SWOT dan PESTEL untuk analisis strategi, formulasi, dan evaluasi, sambil menggabungkan implikasi digital dan praktik Lean Six Sigma.
4. Mengoptimalkan Pendekatan Pemasaran Digital: Mengembangkan dasar yang kuat dalam strategi pemasaran digital, termasuk SEO (Search Engine Optimization), SEM (Search Engine Marketing),

pemasaran konten, dan penggunaan efektif analitik data, terintegrasi dengan metodologi Lean Six Sigma.

5. Meningkatkan Efisiensi Rantai Pasok dan Operasional: Memahami konsep kunci dalam manajemen rantai pasok, mulai dari perencanaan produksi hingga hubungan pemasok dan peran digitalisasi, didukung oleh strategi Lean Six Sigma.
6. Mencapai Kemahiran Manajemen Keuangan: Memperoleh pemahaman mendalam tentang konsep dasar manajemen keuangan, analisis laporan keuangan, anggaran, manajemen risiko, dan peran berkembang keuangan di era digital, dilengkapi oleh perspektif Lean Six Sigma.

Di akhir program Pelatihan Penguasaan Manajemen Modern, peserta tidak hanya diharapkan fasih dalam prinsip bisnis dan kepemimpinan kontemporer tetapi juga memiliki kejelian untuk menavigasi lanskap yang berkembang dari era digital, memastikan pendekatan holistik terhadap pengembangan talenta, perencanaan strategis, dan keunggulan operasional.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

40 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia.

Prasyarat:

Peserta harus telah memahami Basic Leadership and Management.

Daftar Isi Pelatihan Mastery of Modern Management

Pengantar

- 0.1 Mengapa Mini MBA?
- 0.2 Gambaran Umum Manajemen Modern
- 0.3 Peran Manajemen dalam Organisasi Modern
- 0.4 Evolusi Manajemen
- 0.5 Memahami Konteks Organisasi
- 0.6 Pengantar Manajemen Lean Six Sigma

Manajemen Talenta Modern

- 1.1 Merekrut Talenta yang Tepat
- 1.2 Pengembangan dan Retensi Talenta
- 1.3 Manajemen Kinerja dan Umpan Balik yang Efektif
- 1.4 Budaya Organisasi dan Kepemimpinan
- 1.5 Manajemen Talenta di Era Digital
- 1.6 Manajemen Talenta Lean Six Sigma

Keunggulan Manajemen Strategis

- 2.1 Pengantar Manajemen Strategis
- 2.2 Analisis SWOT dan PESTEL
- 2.3 Formulasi Strategi
- 2.4 Implementasi dan Evaluasi Strategi
- 2.5 Manajemen Strategis dalam Konteks Digital
- 2.6 Manajemen Strategis Lean Six Sigma

Pemasaran Digital

- 3.1 Pengantar Pemasaran Digital
- 3.2 SEO (Search Engine Optimization) dan SEM (Search Engine Marketing)
- 3.3 Media Sosial dan Pemasaran Konten
- 3.4 Analisis Data dalam Pemasaran Digital
- 3.5 Strategi Pemasaran Digital yang Efektif
- 3.6 Pemasaran Digital Lean Six Sigma

Manajemen Operasional Rantai Pasok

- 4.1 Pengantar Rantai Pasok
- 4.2 Perencanaan dan Kontrol Produksi
- 4.3 Manajemen Inventaris dan Distribusi
- 4.4 Hubungan Pemasok
- 4.5 Rantai Pasok Digital
- 4.6 Manajemen Rantai Pasok Lean Six Sigma

Keunggulan Manajemen Keuangan

- 5.1 Dasar-dasar Manajemen Keuangan
- 5.2 Analisis Laporan Keuangan
- 5.3 Anggaran dan Perencanaan Keuangan
- 5.4 Manajemen Risiko Keuangan
- 5.5 Keuangan di Era Digital
- 5.6 Manajemen Keuangan Lean Six Sigma

■ Buku Referensi:

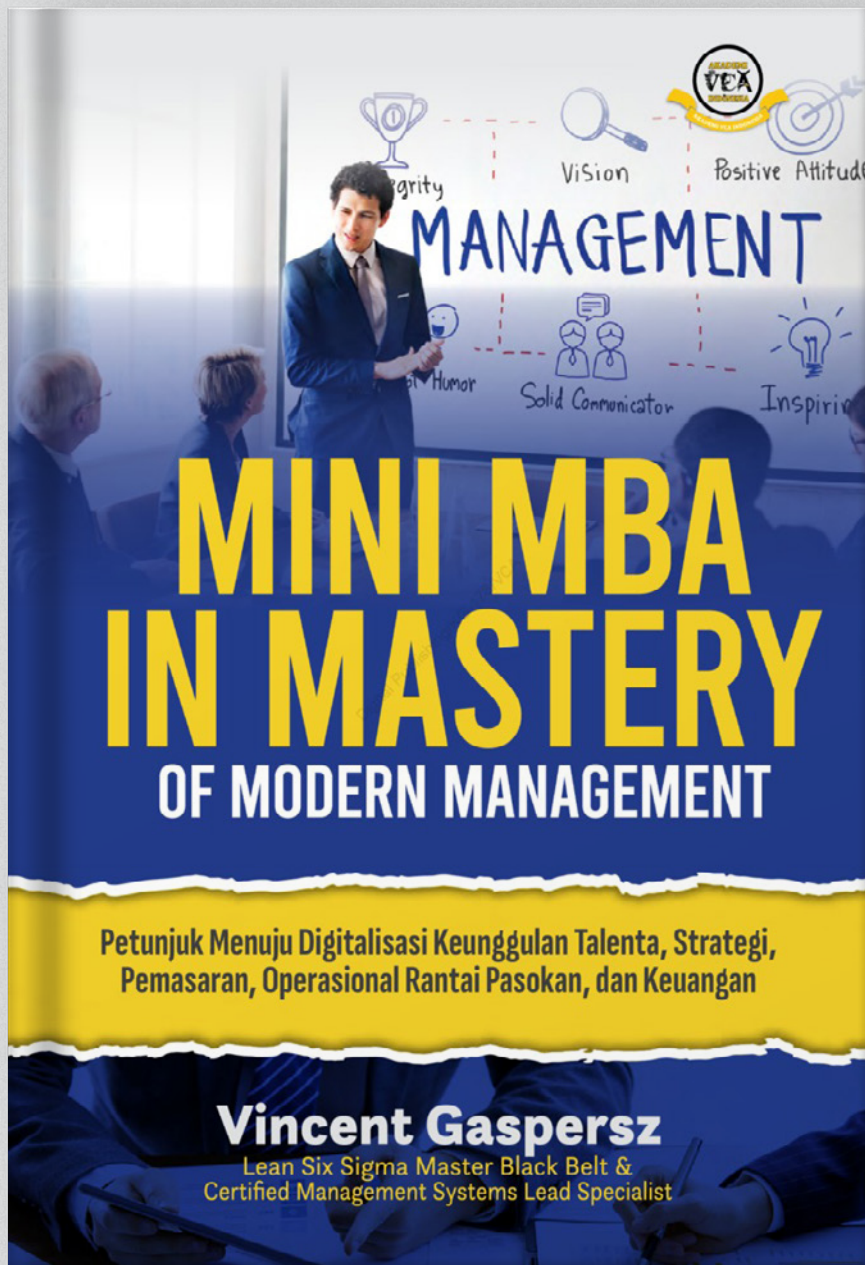
Vincent Gaspersz, Mini MBA in Mastery of Modern Management: Petunjuk Menuju Digitalisasi Keunggulan Talenta, Strategi Pemasaran, Operasional Rantai Pasokan dan Keuangan.

eBook Mini MBA in Mastery of Modern Management, dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/mini-mba-in-mastery-of-modern-management-petunjuk-menuju-digitalisasi-keunggulan-talenta-strategi-pemasaran-operasional-rantai-pasokan-dan-keuangan>

Buku Cetak (Printed Book) Mini MBA in Mastery of Modern Management, dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/buku-mini-mba-in-mastery-of-modern-management>



TOPIK NO. 10

Quality and Innovation Improvement

(Topik dan Isi Pelatihan Quality and Innovation Improvement ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan Pelatihan Quality and Innovation Improvement (Peningkatan Kualitas dan Inovasi) dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Memahami Pemikiran Sistem: Memahami elemen dasar dan pentingnya Sistem Manajemen Kualitas dalam konteks operasi bisnis dan industri modern.
2. Mengenali Tingkatan Pembangunan Sistem: Membedakan dan menerapkan berbagai tingkatan dan komponen dalam membangun Sistem Manajemen Kualitas yang efektif.
3. Menginisiasi Peningkatan Kualitas: Memahami teknik dan metodologi untuk meningkatkan standar kualitas dan keandalan dalam berbagai operasi bisnis.
4. Menerapkan Prinsip Kualitas: Menginternalisasi dan memanfaatkan prinsip dasar yang mendasari inisiatif peningkatan kualitas dalam lanskap bisnis saat ini.
5. Menerapkan Metode Kontrol Kualitas: Memanfaatkan alat dan strategi yang esensial untuk memastikan kualitas produk dan layanan dalam pengaturan industri kontemporer.

6. Menguasai Pemantauan Kualitas: Mengembangkan keterampilan dan teknik yang diperlukan untuk secara konsisten memantau, mengukur, dan memastikan standar kualitas tertinggi.
7. Penguasaan Pemecahan Masalah: Mengidentifikasi, menganalisis, dan mengatasi masalah terkait kualitas, menggunakan metodologi pemecahan masalah yang kuat dan mendorong tindakan korektif.
8. Mendorong Kesadaran Kualitas di Tim: Mempromosikan budaya kualitas dan memfasilitasi strategi komunikasi yang efektif dalam pengaturan tim untuk meningkatkan kualitas secara kolaboratif.
9. Menggabungkan Teknik Lean Kaizen: Menerapkan prinsip Lean Kaizen untuk optimalisasi proses berkelanjutan, mendorong efisiensi dan peningkatan kualitas yang konsisten.
10. Mengintegrasikan Manajemen Inovasi Berbasis Risiko: Memahami dan menerapkan Sistem Manajemen Inovasi ISO 56002, dengan penekanan pada manajemen risiko, untuk mendorong inovasi dalam lingkungan bisnis modern.

Di akhir Pelatihan Peningkatan Kualitas dan Inovasi, peserta tidak hanya diharapkan memiliki pemahaman menyeluruh tentang strategi kualitas dan inovasi, tetapi juga memiliki alat dan kepercayaan diri untuk mendorong inisiatif peningkatan berkelanjutan dalam organisasi mereka.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

🕒 Durasi:

24 jam.

📅 Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus.

🌐 Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia.

Daftar Isi Pelatihan Quality and Innovation Improvement

- 1: **PENDAHULUAN PEMIKIRAN SISTEM:** Meningkatkan Pemahaman Sistem Manajemen Kualitas dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 2: **EMPAT TINGKAT PEMBANGUNAN SISTEM:** Meningkatkan Pemahaman Sistem Manajemen Kualitas dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 3: **PENDAHULUAN PENINGKATAN KUALITAS:** Meningkatkan Kualitas dan Keandalan dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 4: **PRINSIP KUALITAS:** Dasar untuk Peningkatan Kualitas dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 5: **METODE KONTROL KUALITAS:** Memastikan Kualitas Produk dan Layanan dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 6: **PEMANTAUAN KUALITAS:** Memastikan Kualitas yang Konsisten dan Tinggi dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 7: **PEMECAHAN MASALAH DAN PENINGKATAN KUALITAS:** Mencapai Kualitas yang Lebih Baik melalui Identifikasi Masalah dan Tindakan Korektif dalam Bisnis dan Industri Modern.
- 8: **KESADARAN KUALITAS DALAM KOLABORASI TIM:** Memperkuat Budaya Kualitas dan Komunikasi Efektif dalam Bisnis dan Industri Modern.

9: LEAN KAIZEN: Menerapkan Prinsip Efisiensi dan Inovasi Berkelanjutan untuk Optimalisasi Proses dan Peningkatan Kualitas dalam Bisnis dan Industri Modern.

10: SISTEM MANAJEMEN INOVASI ISO 56002 BERBASIS RISIKO: Implementasi dalam Bisnis dan Industri Modern.

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz. Quality and Innovation Improvement: Implementasi pada Bisnis dan Industri Modern (Petunjuk Praktik).

eBook Quality and Innovation Improvement, dapat dipesan melalui:

[https://ebooks.gramedia.com/id/buku/quality-and-innovation-improvement-
implementasi-pada-bisnis-dan-industri-modern-petunjuk-praktik](https://ebooks.gramedia.com/id/buku/quality-and-innovation-improvement-implementasi-pada-bisnis-dan-industri-modern-petunjuk-praktik)

Buku Cetak (Printed Book) Quality and Innovation Improvement, dapat dipesan melalui:

[https://www.tokopedia.com/nayanikabook/quality-innovation-improvement-
petunjuk-praktik-by-vincent-gaspersz](https://www.tokopedia.com/nayanikabook/quality-innovation-improvement-petunjuk-praktik-by-vincent-gaspersz)



QUALITY & INNOVATION IMPROVEMENT

Implementasi Pada Bisnis dan Industri Modern
(Petunjuk Praktik)

Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

TOPIK NO. 11

Green Lean Kaizen Management

(Topik dan Isi Pelatihan Green Lean Kaizen Management ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan Pelatihan Green Lean Kaizen Management dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Mengusai Pemetaan Aliran Nilai: Memahami kompleksitas dalam membuat Sistem Pemetaan Aliran Nilai untuk manufaktur, memungkinkan mereka untuk memvisualisasikan dan merampingkan proses secara efisien.
2. Menganalisis Menuju Manufaktur Lean: Mengembangkan kemampuan untuk menganalisis aliran nilai, mengidentifikasi pemborosan dan hambatan, dan menerapkan prinsip-prinsip Lean untuk meningkatkan efisiensi manufaktur.
3. Merumuskan Solusi Sistem Tarik: Memahami dan merancang solusi sistem tarik yang tepat, memfasilitasi proses produksi yang lebih responsif dan berbasis permintaan.
4. Merancang Solusi Berpusat pada Aliran: Membangun solusi yang meningkatkan aliran proses antara dan di dalam lini produksi, mengurangi waktu tunggu dan meningkatkan throughput.
5. Menjamin Kualitas Terintegrasi: Menerapkan solusi yang memasukkankualitas ke dalam proses manufaktur, meminimalkan cacat dan pekerjaan ulang.

6. Meningkatkan Visualisasi & Respons terhadap Ketidaknormalan: Mengembangkan dan menerapkan sistem visual dan mekanisme respons cepat untuk mengatasi ketidaknormalan, memastikan operasi yang lancar dan gangguan minimal.
7. Menstabilkan Proses Kerja Operator: Merumuskan dan menerapkan solusi yang menstandarkan dan menstabilkan proses kerja operator, meningkatkan konsistensi dan efisiensi.
8. Mengoptimalkan Efisiensi Kerja Operator: Merancang dan menerapkan strategi yang meningkatkan efisiensi proses kerja operator, memaksimalkan produktivitas dan mengurangi biaya operasional.
9. Menerapkan Solusi Manufaktur Lean Secara Menyeluruh: Memperoleh keterampilan untuk mengeksekusi solusi menyeluruh yang mengatasi seluruh tantangan Manufaktur Lean, memastikan optimalisasi proses dari awal hingga akhir.
10. Memantau Hasil Implementasi Solusi Lean: Mengembangkan kemampuan untuk memantau dan mengevaluasi hasil solusi Lean yang diterapkan, memastikan peningkatan berkelanjutan dan hasil yang diinginkan.
11. Mengintegrasikan Sistem Manajemen Kualitas dan Lingkungan: Mencapai kecakapan dalam menggabungkan ISO 9001, ISO 45001, dan ISO 14001 menjadi Sistem Manajemen Kualitas, Kesehatan & Keselamatan Kerja, dan Lingkungan (SMK4L).

Setelah mengikuti Pelatihan Green Lean Kaizen Management ini, peserta tidak hanya diharapkan memiliki pemahaman menyeluruh tentang prinsip-prinsip Green Lean Kaizen Management, tetapi juga dilengkapi untuk mengintegrasikan prinsip-prinsip ini ke dalam operasional mereka, memastikan keberlanjutan, efisiensi, dan kualitas dalam proses manufaktur mereka.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

32 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia.

Daftar Isi Pelatihan Green Lean Kaizen Management

1. Menciptakan Pemetaan Aliran Nilai untuk Sistem Manufaktur Green Lean Kaizen
2. Menganalisis Aliran Nilai Menuju Manufaktur Green Lean Kaizen
3. Merumuskan Solusi untuk Peningkatan Sistem Tarik
4. Merumuskan Solusi untuk Proses yang Dioptimalkan di Seluruh dan Dalam Lini Produksi
5. Merumuskan Solusi untuk Peningkatan Sistem Kualitas Terintegrasi
6. Merumuskan Solusi untuk Sistem Visualisasi dan Respons terhadap Ketidaknormalan
7. Merumuskan Solusi untuk Stabilisasi Proses Kerja Operator

8. Merumuskan Solusi untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Kerja Operator
9. Menerapkan Solusi untuk Semua Masalah Manufaktur Green Lean Kaizen
10. Memantau Hasil Implementasi Solusi Manufaktur Green Lean Kaizen
11. Mengintegrasikan ISO 9001, ISO 45001, dengan ISO 14001 menjadi “SMK4L” (Sistem Manajemen Kualitas, Kesehatan & Keselamatan Kerja)

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, Green Lean Kaizen: Membangun Operasi Berkelanjutan dan Efisien.

eBook Green Lean Kaizen, dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/green-lean-kaizen-membangun-operasi-berkelanjutan-dan-efisien>

Buku Cetak (Printed Book) Green Lean Kaizen, dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/green-lean-kaizen-by-prof-vincent-gaspersz>



GREEN LEAN KAIZEN

Membangun Operasi
Berkelanjutan dan Efisien

Mengintegrasikan Keberlanjutan Lingkungan dalam Prinsip Lean dan Kaizen
(Materi Disusun Berdasarkan SKKNI No. 26 Tahun 2021 Tentang *Lean Manufacturing*)



VINCENT GASPERSZ

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

TOPIK NO. 12

Science for Improvement Application in Modern Industry and Business

(Topik dan Isi Pelatihan Science for Improvement Application in Modern Industry and Business ini telah memperoleh persetujuan dari Exemplar Global—Part of ASQ—American Society for Quality, USA)

Tujuan Pembelajaran:

Setelah menyelesaikan Pelatihan Science for Improvement Application in Modern Industry and Business (Aplikasi Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan dalam Bisnis dan Industri Modern) dengan sukses, peserta diharapkan dapat:

1. Memahami prinsip dasar dan manfaat Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan serta relevansinya dalam membangun keunggulan kompetitif di lanskap yang cepat berubah saat ini.
2. Memahami integrasi Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan dengan prinsip Lean Kaizen dan menerapkannya pada operasi manufaktur untuk keselarasan dan efisiensi yang lebih baik.
3. Mengenali penerapan Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan di sektor pertanian dan peran pivotalnya dalam mendorong pertumbuhan berkelanjutan.
4. Menerapkan konsep Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan untuk memperkuat dan berinovasi dalam sektor energi.
5. Mengubah penyampaian layanan kesehatan dengan memanfaatkan prinsip Lean Kaizen dan Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan untuk menyediakan layanan medis yang lebih unggul.

6. Menggabungkan strategi Lean Kaizen di industri konstruksi untuk mendorong inovasi dan memodernisasi proses konstruksi.
7. Menggerakkan transformasi operasional di sektor Teknologi Informasi menggunakan Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan dan metodologi Lean Kaizen.
8. Mereformasi pendekatan pendidikan dan membangun budaya peningkatan berkelanjutan melalui prinsip Lean Kaizen.
9. Melaksanakan transformasi keuangan dan membangun budaya Lean Kaizen di sektor keuangan untuk beradaptasi dengan tantangan dan tuntutan modern.
10. Mengoptimalkan kinerja dan layanan di sektor transportasi dengan menggabungkan strategi Lean Kaizen dan konsep Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan.

Melalui tujuan-tujuan ini, peserta akan memperoleh wawasan komprehensif dan alat praktis untuk menerapkan Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan di berbagai sektor, mendorong inovasi, efisiensi, dan pertumbuhan berkelanjutan.

Instruktur:

Vincent Gaspersz, IQF Certified Six Sigma Master Black Belt (CSSMBB), ASQ Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), Certified Quality Engineer (CQE), Certified Quality Auditor (CQA), Certified Quality Improvement Associate (CQIA), IASSC Certified Lean Six Sigma Black Belt (ICBB), APICS Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM- F), Exemplar Global Certified Management Systems Lead Specialist (CMSLS).

Durasi:

40 jam.

Metode:

Presentasi, Diskusi Kelompok, Diskusi Kasus.

Medium Instruksi:

Bahasa Indonesia.

Daftar Isi Pelatihan Science for Improvement Application in Modern Industry and Business

1. Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan: Membangun Keunggulan Kompetitif di Era Perubahan—Memahami Konsep dan Manfaat Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan
2. Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan dan Implementasi Lean Kaizen di Sektor Manufaktur: “Menyelaraskan Operasi Manufaktur dengan Prinsip Lean Kaizen”
3. Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan di Sektor Pertanian: Menerangi Pertumbuhan dan Keberlanjutan
4. Implementasi Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan di Sektor Energi—Memperkuat Sektor Energi melalui Implementasi Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan
5. Implementasi Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan di Sektor Kesehatan—Transformasi Kesehatan Melalui Lean Kaizen: Menerapkan Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan dalam Layanan Medis
6. Implementasi Lean Kaizen di Sektor Konstruksi—Revolusi Konstruksi: Memanfaatkan Lean Kaizen untuk Inovasi
7. Membangun Keunggulan Kompetitif: Implementasi Lean Kaizen di Sektor Teknologi Informasi—Transformasi Operasional di Dunia Teknologi Informasi: Pendekatan Ilmu Pengetahuan untuk Peningkatan dalam Konteks Lean Kaizen
8. Restrukturisasi Pendidikan: Melalui Lensa Lean Kaizen—Membangun Budaya Kaizen: Pendidikan yang Berfokus pada Peningkatan Berkelanjutan

9. Transformasi Keuangan melalui Inovasi: Implementasi Lean Kaizen di Sektor Keuangan—Membangun Budaya Lean Kaizen di Lingkungan Keuangan
10. Transformasi Efisiensi dan Kualitas dalam Perjalanan: Implementasi Lean Kaizen di Sektor Transportasi—Meningkatkan Kinerja dan Layanan di Sektor Transportasi.

📖 Buku Referensi:

Vincent Gaspersz, *Science for Improvement Dalam Bisnis dan Industri Modern: Strategi Transformasi Melalui 60 Studi Kasus Terpilih*.

eBook *Science for Improvement*, dapat dipesan melalui:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/science-for-improvement-dalam-bisnis-dan-industri-modern-strategi-transformasi-melalui-60-studi-kasus-terpilih>

Buku Cetak (Printed Book) *Science for Improvement*, dapat dipesan melalui:

<https://www.tokopedia.com/nayanikabook/science-for-improvement-dalam-bisnis-dan-industri-modern>



SCIENCE — FOR — IMPROVEMENT

DALAM BISNIS DAN INDUSTRI MODERN

Strategi Transformasi Melalui
60 Studi Kasus Terpilih



VINCENT GASPERSZ

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Certified Management Systems Lead Specialist

Curriculum Vitae Instruktur **VINCENT GASPERSZ**

VINCENT GASPERSZ

Baranangsiang Indah A2 No. 9, Bogor 16143, INDONESIA

Telephone : +62 251-833 2933 or +62 813-1940-6433

Email: vincentgaspersz@yahoo.com; vincentgaspersz17@gmail.com

LinkedIn: <https://www.linkedin.com/in/vincent-gaspersz-5b522922/>

Website: www.vincentgaspersz.com

Six Sigma Master Black Belt & Certified Management System

Lead Specialist A Lean Six Sigma Master Black Belt, with more than thirty years of experiences, I have guided organizational teams in identifying problems in the enterprise, determined the appropriate lean six sigma quality management methods to solve company problems, prepared material and conducted lean six sigma management training in order to improve productivity and quality of the companies.

EDUCATION

Academic Education:

- Master of Science (M.Sc) in Applied Statistics, September 1983 – August 1985, IPB University (Bogor Agricultural University), Indonesia (GPA = 3.49 out of 4.0).
- Doctorate (Dr.) in Industrial Engineering and Management, August 1988 - September 1991, Institute of Technology Bandung (ITB), Indonesia (GPA = 4.0 out of 4.0)
- Doctor of Science (D.Sc) in Management of Engineering and Technology, January 1998 - December 2000, Southern California University for Professional Studies, USA (GPA = 4.0 out of 4.0)

Academic Positions:

- Associate Professor (Lektor Kepala) in Managerial Economics at the Faculty of Economics, Trisakti University, Jakarta, based on the Minister of National Education Decree No. 63918 / A2.IV.1 / KP / 2000 dated on July 31, 2000.
- Professor (Guru Besar) in Managerial Economics at the Faculty of Economics, Trisakti University, Jakarta, based on the Minister of National Education Decree No 38044/ A2.III.1 / KP / 2002 dated on June 28, 2002.

Professional Education and Training:

- Asia Pacific Economic Cooperation (APEC) Engineer Register, (APEC Engineer in Indonesia), in the areas of practice –Industrial Engineering), Certificate No. APEC-ER/ID/000129, August 31, 2023.
- International Association of Six Sigma Certification (IASSC) Certified Six Sigma Black Belt (ICBB), Issued in 2021.
- Asean Engineer Register (Asean Eng), AFEO, 2018
- Insinyur Profesional Utama (IPU), Badan Kejuruan Teknik Industri (BKTI), PII, 2018.
- Certified Assesor of BNSP (Badan Nasional Sertifikasi Profesi), 2022 – 2025.
- APICS (www.apics.org) Certified Supply Chain Professional (CSCP), issued in June 2008 and maintained until June 30, 2023 (maintained every five years period). Has obtained a Lifetime Certification so there is no need for an extension.
- APICS (www.apics.org) Certified Supply Chain Professional Fellow (CSCP-F), issued in Feb 2018 and maintained until June 30, 2023 (maintained every five years period). Has obtained a Lifetime Certification so there is no need for an extension.
- APICS (www.apics.org) Certified in Production and Inventory Management (CPIM), issued in April 1996 and maintained until April 30, 2023. Has obtained a Lifetime Certification so there is no need for an extension.

- APICS (www.apics.org) Certified in Production and Inventory Management Fellow (CPIM-F), issued in April 1998 and maintained until April 30, 2023 (maintained every five years period). Has obtained a Lifetime Certification so there is no need for an extension.
- ASQ (www.asq.org) Certified Manager of Quality/Organizational Excellence (CMQ/OE), issued in March 2006 and maintained until June 30, 2025 (maintained every three years period)
- ASQ (www.asq.org) Certified Six Sigma Black Belt (CSSBB), issued in October 2006 and maintained until June 30, 2025 (maintained every three years period)
- ASQ (www.asq.org) Certified Quality Engineer (CQE), issued in June 2006 and maintained until June 30, 2025 (maintained every three years period).
- ASQ (www.asq.org) Certified Quality Auditor (CQA), issued in December 2006 and maintained until Juni 30, 2025 (maintained every three years period).
- ASQ (www.asq.org) Certified Quality Improvement Associate (CQIA), issued in December 2016 (No need to maintain).
- IQF (International Quality Federation, www.iqf.org) Six Sigma Master Black Belt Certification, issued in August 2005 (No need to maintain).
- Exemplar Global (Part of American Society for Quality) Certified Management System Lead Specialist (CMSLS), issued in April 2017.
- Certificate of Completion on Theory of Constraint (ToC) and Throughput Accounting (TA) training, 3 – 4 February 2016, Issued by Intellectual Capital Resources Institute (I-Care), Jakarta, Indonesia.
- Certificate of Achievement in Six Sigma Course, The McGraw-Hill 35-Hour Six Sigma Course, Issued by McGraw-Hill Professional on 7 September 2007 • Certificate of Completion in Six Sigma Black Belt course (13.0 ASQ Recertification Units), January – June 2004, Issued by MoreSteam University, USA on 3 June 2004.

- Certificate of Completion in Internal Auditors of Quality Systems Training, 20-21 September 1994, Issued by NOVO Quality Services, Singapore.
- Certificate of Attendance in Documentation and Implementation of ISO 9000 Quality System, 6 – 7 September 1994, Issued by NOVO Quality Services, Singapore.
- Certificate of Attendance in Technical Report Writing course, 20 – 22 July 1994, Issued by PT Metri Prana Utama, Jakarta, Indonesia.
- Certified Trainer in Situational Leadership: Leveraging Human Performance, 5-day training (27 January – 31 January 1992), The Centre of Leadership Studies, Australia.

CAREER HISTORY:

Work Experience as a Consultant:

- January 2005 to Present, “More than 18 years’ experience as a Lean Six Sigma Master Black Belt and Principal Consultant in Vinchristo Bros, Bogor, Indonesia”. Guided organizational teams in identifying problems in the enterprise, determined the appropriate lean and six sigma quality management methods to solve company problems, prepared material and conducted lean six sigma management training in order to improve productivity and quality of the companies.

Job responsibilities of the Lean Six Sigma Master Black Belt are:

1. Design and develop Lean Six Sigma training and delivery.
2. Develop Lean Six Sigma consulting methods and ensure the appropriate methodology design and deployment of Lean events, including Six Sigma DMAIC projects.
3. Apply program management techniques to ensure the on-time, high-quality delivery of products.
4. Develop and manage key client relationships. Manage projects and ensure their compliance. Generate new client opportunities, work

with senior management to develop and deliver against account plans, and maintain responsibility for staff development.

5. Others as needed by the clients.
 - 1 April 2015 to 24 August 2017. “More than 2 years’ experience as a Trainer and Consultant in OT (Orang Tua) Group of Companies, Jakarta, Indonesia”. I represented Vinchristo Bros.

The Job responsibilities have been completed were:

1. Designed and implemented OT (Orang Tua) Way of Supply Chain Management System using Hoshin Kanri Strategy and Development Plan.
2. Designed and implemented JIPM Total Productivity Manufacturing (TPM) in PT. Ultra Prima Abadi factories.
3. Developed and delivered TPM training materials to the managers and supervisors related to the modules: TOPS (Team Oriented Problem Solving), Autonomous Maintenance (AM) and Planned Maintenance (PM), Integrated Management System of ISO 9001, ISO 22000, ISO 14001, and ISO 45001, Internal Audit of JIPM Total Productivity Management (TPM), Risk Management of ISO 31000.
4. Designed and delivered Quality Improvement Programs to Production Department in the factories.
 - 25 February 2012 to 20 April 2012. “2 months’ experience as an Instructor and Consultant in PT. Pertamina EP-UBEB Limau, Prabumulih, South Sumatera, Indonesia”. I represented Vinchristo Bros.

The job responsibilities have been completed were:

1. Developed and delivered Pertamina Quality Award based on Malcolm Baldrige Criteria for Performance Excellence (MBCfPE) training materials to the managers in order to improve their competency.

2. Designed “Kriteria Kinerja Ekselen Pertamina (KKEP)” based on 2012 Malcolm Baldrige Criteria Award in order to use as a guidance to audit “Pertamina Quality Award (PQA)”.
 3. Guided the managers to write the Pertamina Quality Award (PQA) based on 2012 Malcolm Baldrige Criteria Award.
- 1 June 2008 – 31 Mei 2010. “2 years’ experience as a Consultant/ Team Leader of Organizational Excellence Program in PT. Ultra Prima Abadi”, Indonesia. I represented Vinchristo Bros.

The main projects have been completed were:

1. Developed and delivered the training modules on the subject of: “Team Oriented Problem Solving (TOPS), Lean Kaizen Manufacturing , and Quality Control Circles”.
 2. Developed, implemented, monitored and improved “Overall Equipment Effectiveness (OEE)” in the 12 Strategic Business Units.
 3. Developed, implemented, and integrated Manufacturing, Marketing, Finance/Accounting and HRD Teams to monitor and Improve the Integrated Key Performance Indicators of the Corporate/Strategic Business Units’ Master Improvement Story.
 4. Developed, implemented, monitored, and conducted “Quality Control Circles Convention” in the four factories.
- May 2007 to December 2007. “8 months’ experience as an Instructor and Consultant in PT. Trisakti Purwosari Makmur, Pasuruan, East Java, Indonesia”.

The main projects have been completed were:

1. Implemented Six Sigma and Quality Control Circles (QCC) Projects.
2. Developed and Implemented Statistical Process Control (SPC).
3. Developed and Implemented Balanced Scorecard (BSC) and Business Plan.
4. Developed and Implemented Weekly Managerial Accounting Report (Sales, Cost of Goods Sold, and Profit Before Taxes).

- 1 October 2003 to 21 May 2004. “Eight months’ experience as a Lean Manufacturing Leader in Garibaldi Glass Industries, Inc., Vancouver, Canada”.

The main projects have been completed were:

1. Developed ISO 9001:2000 Quality Manual and Mandatory Procedures.
 2. Developed ABC Product Costing.
 3. Developed Garibaldi Basic Lean Foundation and Passed BC Consortium for Manufacturing Excellence Assessment (L.E.A.N Score = 2.2). The passing grade was 2.0.
 4. Developed Training Modules: 6S, Basic Lean Philosophy, Kaizen Blitz, Value Stream Mapping, and ISO 9001:2000.
- 1 September 1999 to 31 October 2001. “26 months’ experience as a Facilitator/Consultant/TQM Leader in Citra Serayu Mas Company (Furniture and Wood Working Industries), Purwokerto, Central Java, Indonesia.

The main projects have been completed were:

1. Designed business process flow and implemented lean six sigma principles to production department in the Furniture and Wood Working factories.
2. Designed and Implemented 5S program to the all departments in the Furniture and Wood Working factories.
3. Designed and delivered TQM training materials to the all managers and supervisors in the Furniture and Wood Working factories.
4. Designed and Implemented Quality Improvement Program (QIP) to production departments in the Furniture and Wood Working factories.
5. Developed, implemented, and integrated manufacturing, marketing, finance/accounting and HRD teams to monitor and improve the integrated key performance indicators in the Company’s Master Improvement Story.

6. Developed, implemented, and monitored Weekly Manufacturing Cost Reduction Report in the Furniture and Wood Working factories.
- 1 April 1992 to 31 May 1996. “ More than 4 years’ experience as a Trainer and Consultant to Corporate Recruitment and Training in PT Gajah Tunggal Group of Companies, Jakarta, Indonesia”.

The job responsibilities were:

- Conducted training to supervisors and managers on Integrated Manufacturing, Finance Information System, and ISO 9000 Program for the manufacturing division in the Gajah Tunggal Group of Companies. 2. Gave consultancy to supervisors and managers in order to improve efficiency and quality of the companies.

Work Experience as a Professor:

- 1 Juli 2002 until Present. “22 years’ experience as a Professor in Ph.D Program of the University of Trisakti, Jakarta, Indonesia”. Instructed Knowledge Management Systems and Digital Business.

Job responsibilities were:

1. To provide the lecture in postgraduate program.
2. To provide the total quality and manufacturing management training and consultation for industrial companies.
3. To supervise and guide candidates of the Master of Management (MM) in Production and Quality Management field.

Work Experience as an Instructor:

1. Provided CMMI (Capability Maturity Model Integration) Version 2.0, Year 2018 and 2023-2024 Malcolm Baldrige Criteria for Performance Excellence (MCfPE) to Ministry of Finance, Republic of Indonesia, Jakarta, 7 – 8 December 2023.
2. Provided Quality and Innovation Improvement to PT. Waskita Karya Beton Precast, 26 July 2023.

3. Provided Lean Six Sigma Yellow Belt Training to Vinchristo Bros, Bogor, West Java, Indonesia, 4 – 8 March 2019.
4. Provided Lean Six Sigma Yellow Belt Training to Vinchristo Bros, Bogor, West Java, Indonesia, 10 – 14 June 2019.
5. Provided Lean Six Sigma Green Belt Training to Vinchristo Bros, Bogor, West Java, Indonesia, 26 – 30 August 2019.
6. Provided Lean Six Sigma Black Belt Training to Vinchristo Bros, Bogor, West Java, Indonesia, 4 – 29 November 2019.
7. Provided 2-day Workshop on How to Link Education and Industry in Higher Education, University of Timor, East Nusa Tenggara, Indonesia, 3-4 April 2018.
8. Provided Quality Management System in 2-day Workshop, BKTI PII< Jakarta, Indonesia, 27 – 28 November 2017.
9. Provided Lean Six Sigma Supply Chain Management in 1-day Workshop, IPB University (Bogor Agricultural University), Bogor, West Java, Indonesia, 25 November 2017.
10. Provided Total Productive Maintenance/Manufacturing/ Management (TPM) in 1- day Workshop-Led Implementation to PT. Ultra Prima Abadi, OT Group of Companies, Jakarta, Indonesia, 12 April 2017.
11. Provided OT (Orang Tua) Way of Management (Integrated Management System) in One-day Educational Plant Tour and Workshop, PT. Ultra Prima Abadi, Surabaya, East Java, 31 March 2017.
12. Provided Total Productive Maintenance/Manufacturing/ Management (TPM) in 4- hour Workshop-Led Implementation to PT. Ultra Prima Abadi, OT Group of Companies, Surabaya, East Java, Indonesia, 30 March 2017.
13. Provided Total Productive Maintenance/Manufacturing/ Management (TPM) in 4- hour Workshop-Led Implementation to PT. Ultra Prima Abadi, OT Group of Companies, Karawang, West Java, Indonesia, 19 March 2017.

14. Provided Total Productive Maintenance/Manufacturing/Management (TPM) in 4- hour Workshop-Led Implementation to PT. Ultra Prima Abadi, OT Group of Companies, Tangerang, Banten, Indonesia, 17 March 2017.
15. Provided Total Productive Maintenance/Manufacturing/Management (TPM) on 1- day Workshop-Led Implementation, PT. Ultra Prima Abadi, OT Group of Companies, Jakarta, Indonesia, 15 March 2017.
16. Provided Total Productive Maintenance/Manufacturing/Management (TPM) in 4- hour Workshop, PT. Ultra Prima Abadi, OT Group of Companies, Jakarta, Indonesia, 13 March 2017.
17. Provided OT (Orang Tua) Way of Management (Integrated Management System) in One-day Educational Plant Tour and Workshop, PT. Ultra Prima Abadi, Surabaya, East Java, Indonesia, 24 February 2017. Page 7 of 27.
18. Provided OT (Orang Tua) Way: PDCA and SDCA in 4-hour Seminar, Intellectual Capital Resource Institute & HR Holding, OT Group of Companies, Jakarta, Indonesia, 29 November 2016.
19. Provided Performance Improvement in 2-day In-house Training, PT. Arta Boga Cemerlang, Jakarta, Indonesia, 7 – 8 April 2016.
20. Provided Managing Sales Team in 2-day In-house Training, PT. Arta Boga Cemerlang, Jakarta, Indonesia, 7 – 8 October 2015.
21. Provided Business Performance Improvement Strategy in 2-day In-house Training, PT. Ultra Prima Abadi, Jakarta, Indonesia, 6 – 7 August 2015.
22. Provided Total Quality Management (TQM) in 3-day In-house Training, PT. Indonesia Asahan Aluminium (Inalum), Asahan, North Sumatera, Indonesia, 16 – 18 January 2012.
23. Provided Lean Total Productive Management (Lean TPM) in 2-day Public Workshop, Kontan, Kompas Gramedia, Jakarta, Indonesia, 28 – 29 November 2011.

24. Provided Business Process Excellence in 2-day Public Workshop, Kontan, Kompas Gramedia, Jakarta, Indonesia, 22 – 23 September 2011.
25. Provided Lean Six Sigma Supply Chain Management to Kontan, Kompas Gramedia, Jakarta for 2-day Public Workshop, Jakarta, Indonesia, 25 – 26 July 2011.
26. Provided PLN Integrated Management System in 2-day In-house Training, PT. PLN Corporate, Jakarta, Indonesia, 21 – 22 December 2010.
27. Provided Lean Kaizen Manufacturing in 3-day In-house Training, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 28 - 30 September 2009.
28. Provided Lean Kaizen Manufacturing in 3-day In-house Training, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 21 - 23 September 2009.
29. Provided Lean Kaizen Manufacturing in 3-day In-house Training, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 14 – 16 September 2009.
30. Provided Quality Control Circle (QCC) in 2-day Workshop, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 19 - 20 August 2009.
31. Provided Quality Control Circle (QCC) in 2-day Workshop, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 10 - 12 August 2009.
32. Provided Quality Control Circle (QCC) in 2-day Workshop, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 3 – 4 August 2009.
33. Provided Team Oriented Problem Solving (TOPS) in 3-day Workshop, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 22 – 24 June 2009.
34. Provided Team Oriented Problem Solving (TOPS) in 3-day Workshop, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 15 - 17 June 2009.

35. Provided Team Oriented Problem Solving (TOPS) in 3-day Workshop, OT Group of Companies (12 Strategic Business Units), Jakarta, Indonesia, 8 – 10 June 2009.
36. Provided Eterindo Six Sigma Winners Convention, Eterindo Group of Companies, Jakarta, Indonesia, 4 January 2008.
37. Provided Six Sigma Green Belt in 5-day Six Sigma In-house Training, PT Multi Bintang Indonesia Tbk, Mojokerto, East Java, Indonesia, 6 – 10 Agustus 2007.
38. Provided Total Quality Management course (36 hours, 3 credits) in the Master of Management Program, Post Graduate School, University of Trisakti, Jakarta, Indonesia, 19 April – 19 July 2007.
39. Provided Six Sigma Champion in 2-day Workshop PT Bakrie & Brothers, Tbk, Jakarta, Indonesia, 16 - 17 July 2007.
40. Provided Six Sigma Awareness in In-house Training PT Bakrie & Brothers, Tbk, Jakarta, Indonesia, 10 July 2007.
41. Provided Lean Six Sigma in 5-day Workshop, PT. Trisakti Purwosari Makmur, Pasuruan, 7 – 11 May 2007.
42. Provided Integrated Performance Management – Balanced Scorecard in 3-day Workshop, PT. Trisakti Purwosari Makmur, Pasuruan, East Java, Indonesia, 3 – 5 April 2007.
43. Provided Lean Six Sigma for Champion and Top Management in In-house Training, PT Trisco, Bandung, West Java, Indonesia, 19 May and 26 May 2007.
44. Provided Malcolm Baldrige Criteria for Performance Excellence (MBCfPE) in Inhouse Training, PT Krakatau Bandar Samudera, Cilegon, Banten, 20 February 2007.
45. Provided Total Quality Management course (36 hours, 3 credits) in the Master of Management Program, Post Graduate School, University of Trisakti, Jakarta, Indonesia, 19 April – 19 July 2006.
46. Provided Six Sigma in TQM and Business Excellence Seminar, Swiss German University, Serpong, Banten, Indonesia, 27 May 2006.

47. Provided ASQ-Certified Manager of Quality/Organizational Excellence in 5-day Workshop, PT. Inti Karya Persada Teknik (IKPT), Jakarta, Indonesia, 16-21 December 2005.
48. Provided Lean Six Sigma Manufacturing System in IPOMS Seminar, Bogor, West Java, Indonesia, 1 October 2005.
49. Provided Introduction to Materials Management in IPOMS Workshop, Bogor, West Java, Indonesia, 3 September 2005.
50. Provided Just in Time (JIT) and Total Quality Management (TQM) in IPOMS Workshop, Bogor, West Java, 20 August 2005.
51. Provided Physical Inventory and Warehouse Management in IPOMS Workshop, Bogor, West Java, Indonesia, 13 August 2005.
52. Provided Introduction to Materials Management in IPOMS Workshop, Bogor, West Java, 9 July 2005.
53. Provided Master Scheduling dalam IPOMS Workshop, Bogor, West Java, Indonesia, 11 June 2005.
54. Provided Implementing Total Lean Enterprise Systems in the Manufacturing Company in 3-day Workshop, PT. Showa Indonesia Manufacturing, Cikarang, West Java, Indonesia, 4 – 6 February 2005.
55. Provided Operations Management in Human Resource Management Workshop, PT Pertamina, Jakarta, Indonesia, 31 January 2003.
56. Provided Total Productivity Improvement in 5-day Workshop, PT. Pertamina, Jakarta, Indonesia, 23 – 27 September 2002.
57. Provided Balanced Scorecard (BSC) in 5-day Workshop, PT. Pertamina, Jakarta, Indonesia, 27 – 31 May 2002.
58. Provided Technology Assessment Workshop, PT Pertamina, Jakarta, Indonesia, 22 March 2002.
59. Provided Technology Assessment Workshop, PT Pertamina, Jakarta, Indonesia, 19 March 2002.
60. Provided Manufacturing Management Audit, Time Study, and Production Planning and Inventory Control (PPIC) in 3-Month

Manufacturing Improvement Program, PT. Nayati Indonesia, Semarang, July – September 2002.

61. Provided ISO 9001:2000 and Malcolm Baldrige National Quality Award (MBNQA) 2002 in In-house Training PT. Telekomunikasi Indonesia, Denpasar, Indonesia, 16 April 2002.
62. Provided ISO 9001:2000 and Malcolm Baldrige National Quality Award (MBNQA) 2002 in In-house Training PT. Telekomunikasi Indonesia, Balikpapan, East Kalimantan, Indonesia, 1 April 2002.
63. Provided ISO 9001:2000 and Malcolm Baldrige National Quality Award (MBNQA) 2002 in In-house Training PT. Telekomunikasi Indonesia, Semarang, Central Java, 25 March 2002.
64. Provided ISO 9001:2000 and Malcolm Baldrige National Quality Award (MBNQA) 2002 in In-house Training PT. Telekomunikasi Indonesia, Bandung, West Java, Indonesia, 21 March 2002.
65. Provided Production Planning and Inventory Control (PPIC) in In-house Training PT.Konimex, Solo, West Java, 18 – 20 July 2001.
66. Provided TQM and ISO 9001:2000 in In-house Training, PLN Bogor Training Center, Bogor, West Java, Indonesia, 25 – 29 June 2001.
67. Provided Continuous Quality Improvement (QCI) to 30 Managers and Supervisors in Citra Serayu Mas, Purwokerto, Central Java, Indonesia, 11-15 December 2000.
68. Provided Six Sigma for Performance Measurement in 1-day Workshop, PT Astra International Tbk, Jakarta, Indonesia, 14 December 2000.
69. Provided Production Planning and Inventory Control (PPIC) in In-house Training PT. Ulam Tiba Halim, Semarang, Central Java, Indonesia, 1 – 3 September 1999.
70. Provided Total Productivity Management in In-house Training, PT. Ulam Tiba Halim, Semarang, Central Java, Indonesia, 9 – 11 August 1999.
71. Provided Cost Reduction Program in In-house Training, PT. Ulam Tiba Halim, Semarang, Central Java, Indonesia, 15 – 17 July 1999.

72. Provided Quality Improvement Program (QIP) in In-house Training, PT. Ulam Tiba Halim, Semarang, Central Java, 9 – 16 June 1999.
73. Provided Total Quality Management (TQM) in In-house Training, PT. Kambing Rejeki, Semarang, Central Java, 29 – 31 March 1999.
74. Provided Total Productivity Management in 1-day Workshop, PT. Intinusa Rimbasari, Cipanas, West Java, Indonesia, 10 May 1998.

Specialized Areas of Expertise:

- Manufacturing Resources Planning (MRP II) and Lean Six Sigma Principles.
- Production and Operations Management.
- Total Performance Management Systems.
- Knowledge Management Information System.
- Balanced Scorecard and Malcolm Baldrige Criteria for Performance Excellence (MBCfPE).
- ISO 9001, ISO 14001, ISO 31000, ISO 45001.
- Total Quality Management/Total Productivity Management
- Statistical Process Control (SPC)/Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).
- Design of Experiments and Statistical Analysis.
- Lean Six Sigma Supply Chain Management Systems.
- Total Profitability Systems and Management

Professional Affiliation:

- Senior Member of American Society for Quality (Member #: 00749775), since 1994 until present.
- International Member and Fellow of American Production and Inventory Control Society (Member #: 1023620), since 1995 until present.
- Senior Member of Institute of Industrial and Systems Engineers (Member #: 880194630), since 2017 until present.

- Member of the Six Sigma Forum—The American Society for Quality since 1998 until present.
- Member of the International Quality Federation (IQF)—Six Sigma Master Black Belt, 2005.
- Member of the RAB-QSA (Exemplar Global) since 2007 until present.

Publications:

I have published more than 60 text books in Bahasa Indonesia (Indonesian Language) and more than 100 training modules & papers/ articles.

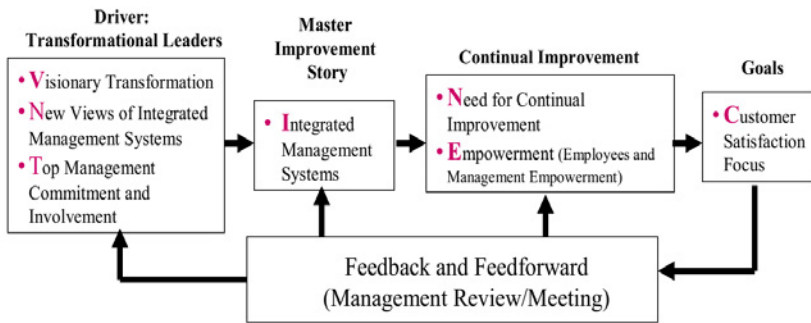
VINCENT® Concept in Total Quality Management (TQM)

Based on my experiences, knowledge and skills in TQM and Lean Enterprise, I have formulated a quality concept called VINCENT® Concept in Total Quality Management. Basically VINCENT is an acronym of:

Visionary transformation, **I**ntegrated management systems (Infrastructure—Master Improvement Story), **N**eed for continual improvement, **C**ustomer satisfaction focus, **E**mpowerment (Employees and Management Empowerment), **N**ew views of integrated management systems, and **T**op management commitment and involvement.

The main objective of continuously improving customer satisfaction (**C**ustomer satisfaction focus) should be led by the transformational leaders that have new views of integrated management systems (**N**ew views of integrated management systems) and strong top management commitment & involvement (**T**op management commitment and involvement) in order to transform a company's vision (**V**isionary transformation) into daily best management practice. These drivers should be implemented by establishing an integrated management system including ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, the Baldrige

Award Criteria, Balanced Scorecard, and Lean Six Sigma Supply Chain Management as the integrated management systems (Integrated management systems or Infrastructure—Master Improvement Story) for continual improvement (Need for continual improvement) and directed by the empowered-teams and management (Empowerment— employees and management empowerment).



VINCENT Concept:

Visionary Transformation (Transformasi Visi)

Integrated Management Systems (Sistem Manajemen Terintegrasi)

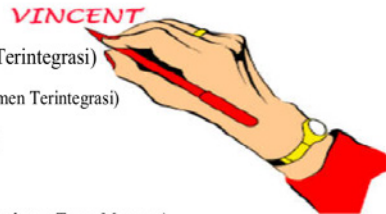
New Views of IMS (Pandangan Baru tentang Sistem Manajemen Terintegrasi)

Customer Satisfaction Focus (Fokus Kepuasan Pelanggan)

Empowerment (Pemberdayaan Manajemen dan Karyawan)

Need for Continual Improvement (Kebutuhan untuk Peningkatan Terus-Menerus)

Top Management Commitment and Involvement (Komitmen dan Keterlibatan Manajemen Puncak)



Congratulations From APICS as a Fellow Member (CPIM-F: Certified in Production and Inventory Management Fellow and CSCP-F: Certified Supply Chain Professional Fellow).

CONGRATULATIONS

The elite group of candidates below earned their APICS Fellow designations between July 31, 2017, and July 30, 2018. Join us in thanking them for sharing their APICS passion and knowledge with others.

Hatem Abu Nusair, CPIM-F, CSCP-F
Ayman Assaad, CSCP-F, SCOR-P
Chris Barnes, CPIM-F, CSCP, CLTD-F
David Clark, CPIM-F, CSCP-F
William Cure, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Jessica Flory, CPIM-F, CSCP-F, CLTD
Susan Franks, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F
Vincent Gaspersz, CPIM-F, CSCP-F
Ann Gatewood, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Douglas Hales, CLTD-F, CTL
Mark Hardison, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F
Robert Kasserman, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD, SCOR-P, GLA

Jeffrey Lubash, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Michael Morand, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F
John Newlyn, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Maryanne Ross, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Brent Ruth, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F, SCOR-P, CTL
John Sawyer, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Andrew Schneider, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F
William Semethy, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F, SCOR-P
Eduardo Shelley, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD
Gary Smith, CPIM-F, CSCP-F, CLTD-F
William Thurston, CPIM-F, CIRM, CSCP-F
William Walker, CPIM-F, CIRM, CSCP-F, CLTD-F
Blair Williams, CPIM-F, CSCP-F, CLTD

VG



APICS

Are you eligible?

View the qualifications at apics.org/fellows and find out if you have what it takes to join this dedicated group of individuals.



Piagam Penghargaan

*Menteri Pendidikan dan Kebudayaan
memberikan penghargaan kepada*

Nama **Vincent Gaspersz**
Umur **35 Tahun**
Pendidikan **DK. Teknik Industri**
Pekerjaan **Pusat Ikhtilaf Gajah Tunggal Group**

atas :
*Penilaian artikel dalam rangka Hardiknas 1994,
yang berjudul "Mengembangkan Pendidikan Tinggi
berdasarkan sistem industri" pada harian
Kompas, 6 Mei 1994.*

sehingga dinyatakan sebagai

Pemenang Perlama

Jakarta, 15 Agustus 1994.

Menteri Pendidikan dan Kebudayaan,



Wardiman
Dr. Ing. Wardiman Djajonegoro



PT. AKADEMI VCA INDONESIA

Jl. Arcadomas A2 No. 9 Kompleks Perumahan Baranangsiang Indah
Bogor 16143 Jawa Barat Indonesia
WA: +6281318302501, E-mail: vincentgaspersz@yahoo.com
Website: <https://www.akademivcaindonesia.com/>



Vincent Gaspersz

Lean Six Sigma Master Black Belt &
Exemplar Global Certified Management System Lead Specialist
Prof, Dr(Eng), Ir., IPU, Asean Eng, APEC Eng
APICS CPIM-F, CSCP-F, IQF SSMBB,
ASQ CMQ/OE, CQE, CSSBB, CQA, CQIA
Exemplar Global Certified Lead Trainer
Asesor Kompeten BNSP



Jl. Arcadomas A2 No. 9, Kompleks Perumahan Baranangsiang Indah, Bogor 16143
WA: +6281319406433, E-mail: vincentgaspersz@yahoo.com; vincentgaspersz17@gmail.com
Website: www.vincentgaspersz.com



Training, Consultancy, and Implementation:

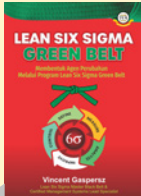
- ✓ Lean Six Sigma Supply Chain Management
- ✓ Integrated Performance Management Systems
- ✓ Total Productivity Management (TPM),
- ✓ Total Quality Management (TQM),
- ✓ Mini MBA Series, Green Lean Kaizen
- ✓ Lean Six Sigma Black Belt/Green Belt/Yellow Belt
- ✓ Root Cause Analysis (RCA); PSDM



Buku-buku Terbaru



AKADEMI VCA INDONESIA PUBLISHING



x + 618 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 240.000
e-Book : Rp. 160.000



xii + 304 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 180.000
e-Book : Rp. 120.000



ix + 560 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 225.000
e-Book : Rp. 150.000



x + 484 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 240.000
e-Book : Rp. 160.000



x + 484 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 250.000
e-Book : Rp. 170.000



496 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 200.000
e-Book : Rp. 130.000



xiv + 436 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 180.000
e-Book : Rp. 120.000



xiv + 436 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 250.000
e-Book : Rp. 170.000



xii + 574 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 250.000
e-Book : Rp. 160.000



Semua eBooks ini dapat dipesan melalui link berikut:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/penerbit/akademi-vca-indonesia>



Link Tokopedia:
tokopedia.link/nayanikabook



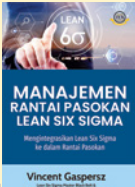
WA Pak Ali:
+62-852-3949-7308



Buku-buku Terbaru



AKADEMI VCA INDONESIA PUBLISHING



x + 552 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 275.000
e-Book : Rp. 170.000



xvi + 508 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 240.000
e-Book : Rp. 160.000



xii + 476 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 250.000
e-Book : Rp. 170.000



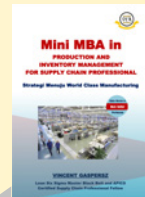
x + 962 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 325.000
e-Book : Rp. 210.000



x + 740 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 250.000
e-Book : Rp. 170.000



xii + 850 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 280.000
e-Book : Rp. 190.000



xxii + 619 Halaman
15 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 225.000
e-Book : Rp. 170.000



xi + 549 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 225.000
e-Book : Rp. 150.000



Semua eBooks ini dapat dipesan melalui link berikut:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/penerbit/akademi-vca-indonesia>



Link Tokopedia:
tokopedia.link/nayanikabook



WA Pak Ali:
+62-852-3949-7308



Buku-buku Terbaru



AKADEMI VCA INDONESIA PUBLISHING



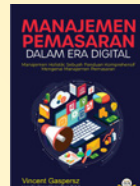
xiv + 280 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 180.000
e-Book : Rp. 109.000



xvi + 374 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 225.000
e-Book : Rp. 179.000



xvi + 444 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 225.000
e-Book : Rp. 179.000



xiv + 446 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 225.000
e-Book : Rp. 179.000



xii + 368 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 180.000
e-Book : Rp. 129.000



xvi + 656 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 250.000
e-Book : Rp. 179.000



xii + 738 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 290.000
e-Book : Rp. 199.000



xiv + 1014 Halaman
15,5 x 23 cm, Softcover

Buku Cetak : Rp. 325.000
e-Book : Rp. 229.000



Semua eBooks ini dapat dipesan melalui link berikut:

<https://ebooks.gramedia.com/id/buku/penerbit/akademi-vca-indonesia>



Link Tokopedia:
tokopedia.link/nayanikabook



WA Pak Ali:
+62-852-3949-7308

Epilog:

Dalam dunia yang terus berubah dan berkembang, peningkatan kualitas dan inovasi menjadi kunci sukses bagi setiap bisnis dan industri. PT Akademi VCA Indonesia, dalam kolaborasinya dengan Prof. Dr. Vincent Gaspersz, menyajikan sebuah seri pelatihan komprehensif yang diakui oleh Exemplar Global, bagian dari American Society for Quality (ASQ). Booklet ini dirancang untuk memberikan panduan dan informasi lengkap mengenai dua belas topik pelatihan terpilih yang akan mengubah cara Anda memandang kualitas dan inovasi dalam bisnis dan industri modern.

Daftar Topik Pelatihan:

1. Lean Kaizen untuk Bisnis dan Industri Modern: Pengenalan pada konsep Lean Kaizen sebagai katalis perubahan dan efisiensi dalam industri modern.
2. Production and Inventory Management for Supply Chain Professional: Strategi manajemen produksi dan inventaris untuk optimasi rantai pasok.
3. Lean Six Sigma Yellow Belt: Dasar-dasar metodologi Lean Six Sigma untuk pemula.
4. Lean Six Sigma Green Belt: Pengembangan kemampuan analisis dan manajemen proyek pada tingkat lanjut.
5. Lean Six Sigma Black Belt: Penguasaan teknik dan strategi Lean Six Sigma pada level ekspert.
6. Lean Six Sigma Supply Chain Management: Integrasi Lean Six Sigma dalam manajemen rantai pasok.
7. Basic Leadership and Management: Fondasi kepemimpinan dan manajemen untuk para pemimpin baru.
8. Advanced Strategic Leadership and Management (Advanced Training): Teknik dan strategi kepemimpinan untuk level strategis.

9. Mastery of Modern Management (Advanced Training): Kemahiran dalam manajemen modern untuk pengambil keputusan.
10. Quality and Innovation Improvement: Penyempurnaan kualitas dan inovasi dalam lingkungan bisnis.
11. Green Lean Kaizen Management: Integrasi keberlanjutan dalam prinsip Lean Kaizen.
12. Science for Improvement Application in Modern Industry and Business: Penerapan ilmu pengetahuan dalam peningkatan kualitas industri dan bisnis.

Keunggulan Pelatihan:

Setiap topik dirancang untuk memberikan pengetahuan dan keterampilan terkini, menggabungkan teori dan praktik, dipandu oleh Prof. Dr. Vincent Gaspersz, seorang pakar terkemuka di bidangnya. Selain itu, sebagai Recognized Training Provider (RTP), PT Akademi VCA Indonesia berhak mencantumkan logo Exemplar Global pada setiap sertifikat pelatihan, menandakan standar kualitas dan pengakuan internasional.

Informasi Tambahan:

Booklet ini juga mencakup Curriculum Vitae dari Prof. Dr. Vincent Gaspersz, memperkaya pemahaman Anda tentang pengalaman dan keahliannya. Untuk informasi lebih lanjut, kunjungi website www.vincentgaspersz.com .

Penutup:

Dengan mengikuti pelatihan ini, peserta tidak hanya akan mengembangkan keterampilan yang dibutuhkan untuk berexcel dalam karir mereka, tetapi juga akan membawa perubahan signifikan dalam organisasi mereka. Jadilah bagian dari transformasi ini dengan bergabung dalam seri pelatihan yang dipandu langsung oleh Prof. Dr. Vincent Gaspersz.

Dalam dunia yang terus berubah dan berkembang, peningkatan kualitas dan inovasi menjadi kunci sukses bagi setiap bisnis dan industri. PT Akademi VCA Indonesia, dalam kolaborasinya dengan Prof. Dr. Vincent Gaspersz, menyajikan sebuah seri pelatihan komprehensif yang diakui oleh Exemplar Global, bagian dari American Society for Quality (ASQ). Booklet ini dirancang untuk memberikan panduan dan informasi lengkap mengenai dua belas topik pelatihan terpilih yang akan mengubah cara Anda memandang kualitas dan inovasi dalam bisnis dan industri modern.

Daftar Topik Pelatihan:

1. Lean Kaizen untuk Bisnis dan Industri Modern: Pengenalan pada konsep Lean Kaizen sebagai katalis perubahan dan efisiensi dalam industri modern.
2. Production and Inventory Management for Supply Chain Professional: Strategi manajemen produksi dan inventaris untuk optimasi rantai pasok.
3. Lean Six Sigma Yellow Belt: Dasar-dasar metodologi Lean Six Sigma untuk pemula.
4. Lean Six Sigma Green Belt: Pengembangan kemampuan analisis dan manajemen proyek pada tingkat lanjut.
5. Lean Six Sigma Black Belt: Penguasaan teknik dan strategi Lean Six Sigma pada level ekspert.
6. Lean Six Sigma Supply Chain Management: Integrasi Lean Six Sigma dalam manajemen rantai pasok.
7. Basic Leadership and Management: Fondasi kepemimpinan dan manajemen untuk para pemimpin baru.
8. Advanced Strategic Leadership and Management (Advanced Training): Teknik dan strategi kepemimpinan untuk level strategis.
9. Mastery of Modern Management (Advanced Training): Kemahiran dalam manajemen modern untuk pengambil keputusan.
10. Quality and Innovation Improvement: Penyempurnaan kualitas dan inovasi dalam lingkungan bisnis.
11. Green Lean Kaizen Management: Integrasi keberlanjutan dalam prinsip Lean Kaizen.
12. Science for Improvement Application in Modern Industry and Business: Penerapan ilmu pengetahuan dalam peningkatan kualitas industri dan bisnis.