

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel I.1 Perbandingan Total Produksi dan Total <i>Defect</i> | 4 |
| Tabel I.2 Penyebab <i>Defect</i> dan Tindakan <i>Corrective</i> Perusahaan | 5 |
| Tabel II.1 Perbandingan Metode-Metode Penyelesaian Masalah..... | 9 |
| Tabel II.2 Tabel Penyebab dan <i>Tools</i> Eliminiasi E-DOWNTIME | 14 |
| Tabel II.3 Fokus <i>Lean</i> dan <i>Six sigma</i> | 16 |
| Tabel II.4 Penjelasan Simbol-Simbol VSM..... | 19 |
| Tabel II.4 Penjelasan Simbol-Simbol VSM (Lanjutan)..... | 20 |
| Tabel II.4 Penjelasan Simbol-Simbol VSM (Lanjutan)..... | 21 |
| Tabel II.4 Penjelasan Simbol-Simbol VSM (Lanjutan)..... | 22 |
| Tabel II.5 Nilai <i>Severity</i> | 24 |
| Tabel II.6 Nilai <i>Occurance</i> | 25 |
| Tabel II.7 Nilai <i>Detection</i> | 25 |
| Tabel II.7 Nilai <i>Detection</i> (Lanjutan)..... | 26 |
| Tabel II.8 Penyesuaian menurut <i>Westinghouse</i> | 32 |
| Tabel II.8 Penyesuaian menurut <i>Westinghouse</i> (Lanjutan)..... | 33 |
| Tabel II.9 Perbandingan Penelitian | 36 |
| Tabel III.1 Identifikasi Kebutuhan Data | 41 |
| Tabel IV.1 Gambar dan Spesifikasi Produk <i>Rubber Step AB</i> | 48 |
| Tabel IV.2 Tabel Waktu Kerja Hari Senin Hingga Hari Kamis | 49 |
| Tabel IV.3 Tabel Waktu Kerja Hari Jumat | 50 |
| Tabel IV.4 Tabel Waktu Kerja Hari Sabtu..... | 50 |
| Tabel IV.5 Mesin dan Alat untuk Proses Produksi | 51 |
| Tabel IV.6 Aktivitas Produksi <i>Rubber step AB</i> | 53 |
| Tabel IV.7 Cara inspeksi produk <i>rubber step AB</i> | 55 |
| Tabel IV.8 Data Waktu Siklus | 56 |
| Tabel IV.8 Data Waktu Siklus (Lanjutan) | 57 |
| Tabel IV.9 Uji Kenormalan Data | 59 |
| Tabel IV.10 Pembagian Sub-Grup Pada Proses Penimbangan..... | 60 |
| Tabel IV.11 Uji Keseragaman Data Proses Penimbangan..... | 61 |
| Tabel IV.12 Data Waktu Baku..... | 63 |

| | |
|---|-----|
| Tabel IV.13 Faktor Penyesuaian | 64 |
| Tabel IV.14 Perhitungan <i>Allowance</i> | 65 |
| Tabel IV.15 Aliran Proses dan Lambang PAM | 68 |
| Tabel IV.16 PAM Proses Produksi <i>Rubber Step AB</i> | 69 |
| Tabel IV.16 PAM Proses Produksi <i>Rubber Step AB</i> (Lanjutan) | 70 |
| Tabel IV.16 PAM Proses Produksi <i>Rubber Step AB</i> (Lanjutan) | 71 |
| Tabel IV.17 Waktu Masing-Masing Aliran Proses | 72 |
| Tabel IV.18 Perbandingan Total Produksi dan Total <i>Defect</i> | 73 |
| Tabel IV.19 CTQ <i>Rubber Step AB</i> | 74 |
| Tabel IV.20 Kriteria Jenis <i>Defect</i> pada Proses Produksi <i>Rubber Step AB</i> | 75 |
| Tabel IV.21 <i>Defect Rate</i> pada Proses Produksi <i>Rubber Step AB</i> | 76 |
| Tabel IV.22 Pengukuran Nilai p, CL, LCL, dan UCL | 77 |
| Tabel IV.23 Perhitungan DPU, DPO, DPMO, <i>Sigma level</i> | 79 |
| Tabel IV.24 Presentase dan Kumulatif Tiap Jenis <i>Defect</i> | 81 |
| Tabel IV.25 Analisis <i>5 Whys Defect</i> Produk Tidak Rata | 84 |
| Tabel IV.26 FMEA | 85 |
| Tabel IV.27 Rancangan Usulan Perbaikan Faktor Manusia | 88 |
| Tabel IV.28 Rancangan Usulan Perbaikan Pengadaan <i>Display</i> | 89 |
| Tabel IV.28 Rancangan Usulan Perbaikan Pengadaan <i>Display</i> (Lanjutan) | 90 |
| Tabel IV.29 Rancangan Usulan Perbaikan Penambahan Alat Kebersihan | 92 |
| Tabel IV.30 Rancangan Usulan Perancangan Alat Potong | 93 |
| Tabel IV.30 Rancangan Usulan Perancangan Alat Potong (Lanjutan) | 94 |
| Tabel IV.31 Rancangan Usulan Perbaikan Faktor Mesin | 95 |
| Tabel IV.32 Rancangan Usulan Lembar Waktu Kerusakan | 96 |
| Tabel IV.32 Rancangan Usulan Lembar Waktu Kerusakan (Lanjutan) | 97 |
| Tabel IV.33 Rancangan Usulan Pergantian <i>Part</i> Pada Interval Waktu | 98 |
| Tabel IV.34 Rancangan Usulan Penambahan <i>Tag</i> Pada Mesin | 99 |
| Tabel IV.34 Rancangan Usulan Penambahan <i>Tag</i> Pada Mesin (Lanjutan) | 100 |
| Tabel IV.35 Rancangan Usulan Penambahan Sistem <i>Andon</i> | 101 |
| Tabel V.1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan | 109 |
| Tabel V.1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan (Lanjutan) | 110 |
| Tabel V.1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan (Lanjutan) | 111 |

| | |
|---|-----|
| Tabel V.1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan (Lanjutan).... | 112 |
| Tabel V.2 Letak Penempatan Setiap Usulan Perbaikan..... | 115 |