

DAFTAR TABEL

Tabel I.1	Identifikasi <i>Waste E-DOWNTIME</i> yang Mempengaruhi <i>Product Quality</i> dan <i>Delivery Quality</i>	3
Tabel I.2	Data <i>Defect</i> Kain Jenis LAD-W pada Periode Januari-Desember 2012.....	4
Tabel I.3	Tabel Penyebab <i>Defect</i> dan Tindakan Unit <i>Quality Control</i> dalam Mengatasinya	5
Tabel I.4	Data <i>Downtime</i> Mesin <i>Loom</i> pada Periode Januari - Desember 2012.....	7
Tabel II.1	Tabel Penyebab dan <i>Tools</i> Eliminasi <i>Waste E-DOWNTIME</i>	15
Tabel II.2	Fokus <i>Lean</i> dan <i>Six sigma</i>	19
Tabel II.3	Tabel Simbol <i>Value Stream Mapping</i>	20
Tabel II.4	Tabel Informasi <i>Value Stream Mapping</i>	22
Tabel II.5	Penyesuaian Menurut Westinghouse	26
Tabel II.6	Penggunaan Metode 5W-2H untuk Pengembangan Rencana Tindakan.....	30
Tabel II.7	Penelitian Sebelumnya	44
Tabel II.8	Perbandingan Metodologi dalam Meningkatkan Kualitas..... Error!	
	Bookmark not defined.	
Tabel IV.1	Spesifikasi Mesin <i>Pirn winder</i>	62
Tabel IV.2	Spesifikasi Mesin TFO.....	63
Tabel IV.3	Spesifikasi Mesin <i>VH.Setter</i>	65
Tabel IV.4	Spesifikasi Mesin <i>Sect. Warper</i>	67
Tabel IV.5	Spesifikasi Mesin <i>Reaching</i>	68
Tabel IV.6	Spesifikasi Mesin <i>Jumbo</i>	69
Tabel IV.7	Aktivitas-aktivitas pada Proses Bongkar <i>Beam</i>	71
Tabel IV.8	Aktivitas-aktivitas pada Proses Pasang <i>Beam</i>	71
Tabel IV.9	Aktivitas-aktivitas pada Proses Pasang <i>Pakan</i>	73
Tabel IV.10	Spesifikasi Mesin <i>Loom</i>	73
Tabel IV.11	Standar <i>Grade Point</i>	74

Tabel IV.12	Perhitungan <i>Point Defect</i> pada Kain	74
Tabel IV.13	Perbaikan <i>Defect</i> pada Kain	75
Tabel IV.14	Spesifikasi Mesin Inspeksi	76
Tabel IV.15	Pengendalian Kualitas di PT. Adetex Filament I.I & II.I	77
Tabel IV.16	Rata-Rata Waktu Pengamatan Proses Produksi Kain Grey LAD-W dalam Satu <i>Beam</i>	79
Tabel IV.17	Keseragaman Data	80
Tabel IV.18	Kecukupan Data	82
Tabel IV.19	Data Waktu Baku	83
Tabel IV.20	Penyesuaian Menurut Westinghouse	84
Tabel IV.21	Besarnya Kelonggaran berdasarkan faktor-faktor berpengaruh ...	85
Tabel IV.22	<i>Process Activity Mapping Current State</i>	89
Tabel IV.23	Waktu Masing-masing Aliran Kegiatan pada Transportasi Jarak Terdekat.....	99
Tabel IV.24	Waktu Masing-masing Aliran Kegiatan pada Transportasi Jarak Terjauh	99
Tabel IV.25	Data <i>Defect</i> Kain Jenis LAD-W pada Periode Januari-Desember 2012.....	100
Tabel IV.26	Keterangan CTQ	101
Tabel IV.27	Deskripsi Jenis <i>Defect</i> pada Proses Produksi Kain Grey LAD-W	102
Tabel IV.28	<i>Defect Rate</i> Produksi Kain Grey LAD-W Tahun 2012	106
Tabel IV.29	Pengukuran Nilai p, CL, LCL, dan UCL Produk Kain Grey LAD- W Tahun 2012.....	106
Tabel IV.30	Nilai DPU, DPO, DPMO, <i>Sigma Level</i> Produk Kain Grey LAD-W Tahun 2012	108
Tabel IV.31	Persentase dan Kumulatif <i>Defect Rate</i> Pada Proses Produksi Kain Grey LAD-W Tahun 2012	110
Tabel IV.32	<i>Checklist</i> Penyebab <i>Atsudan</i>	113
Tabel IV.33	Analisis 5W <i>Atsudan</i>	115
Tabel IV.34	<i>Checklist</i> Penyebab <i>Yoko Yurumi</i>	119
Tabel IV.35	Analisis 5W <i>Yoko Yurumi</i>	121

Tabel IV.36	<i>Checklist Penyebab Usudan</i>	124
Tabel IV.37	Analisis 5W <i>Usudan</i>	126
Tabel IV.38	<i>Checklist Penyebab Double pick</i>	130
Tabel IV.39	Kesalahan Operator Tenun dalam Menyisipkan Benang <i>Pakan</i> . 131	
Tabel IV.40	<i>Checklist Penyebab Short pick</i>	132
Tabel IV.41	Analisis 5W <i>Short Pick</i>	134
Tabel IV.42	FMEA <i>Waste Defect</i> Dominan.....	137
Tabel IV.43	Uraian Nilai <i>occurance</i>	140
Tabel IV.44	Rancangan Perbaikan Usulan Pengarahan pada Karyawan <i>Maintenance</i> tentang Pentingnya Pemeliharaan Kebersihan <i>Relay valve</i>	143
Tabel IV.45	Rancangan Perbaikan Usulan Pembersihan <i>Relay valve</i> secara Rutin.....	145
Tabel IV.46	Rancangan Usulan Pemeriksaan Kondisi <i>Part</i> secara Rutin.....	147
Tabel IV.47	Standar Pemeriksaan Kondisi <i>Part</i>	147
Tabel IV.48	Rancangan Usulan Penggantian part pada interval waktu tertentu	148
Tabel IV.49	Rancangan Perbaikan Usulan Pengarahan ulang pada operator mengenai cara mengatur kembali tegangan benang.....	151
Tabel IV.50	Rancangan Usulan Perbaikan Pangadaan <i>Visual control</i> Petunjuk Standar dari Cara Mengembalikan Tegangan Benang.....	152
Tabel IV.51	Rancangan Usulan Perbaikan Pengawasan lebih ketat pada Operator.....	154
Tabel IV.52	Rancangan Usulan Pembuatan <i>Monitoring form</i> Pemasangan Benang <i>Pakan</i> pada Operator.....	155
Tabel IV.53	Rancangan Perbaikan Usulan Pengarahan pada operator tentang Pentingnya Penggunaan <i>Monitoring Form</i>	156
Tabel IV.54	Rancangan Usulan Pemberian Label pada <i>Nylon Cup</i>	157
Tabel IV.55	Rancangan Usulan Pengadaan <i>Display</i> Pemberian <i>Tension</i>	158
Tabel IV.56	Rancangan Usulan Perubahan Alat kebersihan.....	160
Tabel IV.57	Contoh <i>form</i> monitoring rencana usulan perbaikan	161

Tabel IV.58	Control <i>Form</i> Pengambilan Data untuk Mengontrol Kinerja Proses	161
Tabel IV.59	Estimasi Target <i>Defect Rate</i>	163
Tabel IV.60	Lembar Pemeriksaan Rutin Awal Persiapan Proses Tenun	164
Tabel IV.61	Lembar Perbaikan	165
Tabel V.1	Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan.....	170