

## DAFTAR TABEL

Tabel I.1 CTQ Produk.....	2
Tabel I.2 Data Produksi <i>Jersey</i> .....	3
Tabel I.3 Jenis <i>Defect</i> .....	4
Tabel I.4 Frekuensi <i>Defect Jersey Per-Proses</i> .....	7
Tabel I.5 Alternatif Solusi .....	9
Tabel II.1 <i>Rating Severity, Occurrence, Detection</i> .....	21
Tabel II.2 Alasan Pemilihan Metode .....	28
Tabel II.3 Tinjauan Penelitian Sebelumnya .....	31
Tabel III.1 Identifikasi Sistem Terintegrasi.....	45
Tabel IV.1 Sumber Daya Manusia, Fasilitas, dan Teknologi .....	47
Tabel IV.2 Fasilitas dan Teknologi .....	47
Tabel IV.3 Waktu Siklus Proses Sublimasi Eksisting.....	47
Tabel IV.4 Identifikasi Proses Sublimasi Eksisting.....	52
Tabel IV.5 Pengukuran Efisiensi Waktu Siklus Eksisting.....	53
Tabel IV.6 Identifikasi Permasalahan Sumber Daya Manusia .....	55
Tabel IV.7 Identifikasi Permasalahan Teknologi.....	56
Tabel IV.8 Identifikasi Permasalahan Fasilitas .....	56
Tabel IV.9 <i>Streamlining</i> .....	57
Tabel IV.10 Usulan Perbaikan Sumber Daya Manusia .....	60
Tabel IV.11 Usulan Perbaikan Teknologi .....	61
Tabel IV.12 Usulan Perbaikan Fasilitas.....	61
Tabel IV.13 Usulan Perbaikan Pada Proses Sublimasi.....	62
Tabel IV.14 Sumber Daya Manusia Proses Sublimasi Usulan.....	64
Tabel IV.15 Fasilitas dan Teknologi Proses Sublimasi Usulan .....	64
Tabel IV.16 Efisiensi Waktu Siklus pada Proses Sublimasi Usulan.....	66
Tabel IV.17 Menentukan <i>Key Performance Indicator</i> (KPI).....	68
Tabel IV.18 Indikator dan Standar Kain Hasil Sublimasi .....	69
Tabel V.1 Verifikasi Hasil Rancangan .....	71
Tabel V.2 Evaluasi Hasil Rancangan.....	72
Tabel V.3 Perbandingan Efisiensi Waktu Siklus .....	74

Tabel V.4 Estimasi Biaya .....	74
Tabel V.5 Kelebihan dan Keterbatasan Hasil Rancangan .....	76