

## 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