

DAFTAR GAMBAR

Gambar I. 1 Persentase Kontribusi Profit Per Lini Produk.....	2
Gambar I. 2 <i>Production Planning</i> dan <i>Production Result Plastic Injection</i> Bulan Januari 2013 sampai November 2013	3
Gambar I. 3 Penumpukan Material dan Produk di Area Produksi FB 7084.....	4
Gambar II. 1 Contoh Histogram di Lantai Produksi	12
Gambar II. 2 Contoh <i>Check Sheet</i>	13
Gambar II. 3 Contoh Diagram Pareto	14
Gambar II. 4 Contoh <i>Fish-Bone Chart</i>	14
Gambar II. 5 Contoh Diagram Konsentrasi Cacat	15
Gambar II. 6 Contoh Peta Kendali	16
Gambar II. 7 Contoh Diagram Pencar	16
Gambar II. 8 FMEA	38
Gambar II. 9 Perbandingan <i>Traditional Method</i> dan <i>Kaizen Blitz</i>	41
Gambar II. 10 <i>Clamping Unit Type</i>	44
Gambar II. 11 Bagian Besar Mesin Injeksi Plastik.....	44
Gambar II. 12 Bagian Detail Mesin Injeksi Plastik	45
Gambar II. 13 <i>Plastic Raw Material</i>	46
Gambar III. 1 Model Konseptual.....	51
Gambar III. 2 Sistematisa Pemecahan Masalah	53
Gambar IV. 1 <i>Plastic Injection</i> Jenis FB 7084	61
Gambar IV. 2 Perbandingan Antara Persentase Cacat, Rata-rata Persentase Cacat Dan Persentase Toleransi Batas Cacat <i>Plastic Injection</i> Periode Januari 2013 sampai November 2013.....	62
Gambar IV. 3 Diagram SIPOC Produk <i>Plastic Injection</i>	64
Gambar IV. 4 Peta Kendali p Produk <i>Plastic Injection</i> PT. X.....	69
Gambar IV. 5 DPMO <i>Plastic Injection</i> Sepanjang Januari 2013 sampai November 2013.....	72
Gambar IV. 6 Level Sigma <i>Plastic Injection</i> Sepanjang Januari 2013 sampai November 2013.....	73

Gambar IV. 7 Diagram Pareto Jumlah Unit Cacat per Jenis Cacat <i>Plastic Injection</i>	73
Gambar IV. 8 <i>Fishbone</i> Cacat <i>Discolour</i>	76
Gambar IV. 9 Diagram Pareto Prioritas Akar Permasalahan.....	83
Gambar IV. 10 Kerangka Memunculkan Alternatif Solusi dari Akar Permasalahan Faktor Material	85
Gambar IV. 11 Usulan Penempatan <i>Display</i> Standar dan <i>Display</i> Peringatan Pencucian <i>Mixing Machine</i> di Lantai Produksi <i>Plastic Injection</i> PT. X.....	86
Gambar IV. 12 Contoh Ukuran Huruf Isi <i>Display</i> Pencucian <i>Mixing Machine</i> ...	87
Gambar IV. 13 Contoh <i>Display</i> Standar Pencucian <i>Mixing Machine</i> (kiri) dan <i>Display</i> Peringatan Pencucian Katup (kanan).....	88
Gambar IV. 14 Usulan Penempatan <i>Check Sheet</i> Pencucian <i>Mixing Machine</i> di Lantai Produksi <i>Plastic Injection</i> PT. X	89
Gambar IV. 15 Contoh Usulan <i>Check Sheet</i> Pencucian <i>Mixing Machine</i>	90
Gambar IV. 16 Kerangka Memunculkan Alternatif Solusi dari Akar Permasalahan Faktor Mesin	91
Gambar IV. 17 Terminal <i>Heater</i> Mesin Injeksi.....	92
Gambar IV. 18 Contoh Bentuk <i>Cover</i> Untuk Menutup Daerah <i>Terminal Heater</i> tipe S	93
Gambar IV. 19 Ukuran <i>Cover Terminal Heater</i> tipe S.....	93
Gambar IV. 20 Mekanisme Pemasangan <i>Cover Terminal Heater</i>	94
Gambar IV. 21 Usulan Penempatan <i>Display</i> Peringatan Daerah <i>Terminal Heater</i> di Lantai Produksi PT. X	95
Gambar IV. 22 Contoh Ukuran Huruf Isi <i>Display</i> Pencucian <i>Mixing Machine</i> ...	96
Gambar IV. 23 Contoh <i>Display</i> Peringatan <i>Terminal Heater</i>	96
Gambar IV. 24 Kerangka Memunculkan Alternatif Solusi dari Akar Permasalahan Faktor Manusia	97
Gambar IV. 25 Contoh Gelas Ukur dari <i>Benchmarking</i> untuk Alat Bantu Pengukuran Berat Material 1 Kg.....	98
Gambar IV. 26 Contoh Alat Bantu Pengukuran Berat Material 1 Kg Dengan Volume 0.88 Liter	99

Gambar IV. 27 Ukuran Alat Bantu Pengukuran Berat Material 1 Kg Bervolum 0.88 Liter	99
Gambar IV. 28 H,V dan D dalam Perhitungan RWL	101
Gambar V. 1 Rangkuman Alasan Pemilihan Alternatif 1 sebagai Solusi Akar Masalah Tidak Ada <i>Display</i> Pencucian <i>Mixing Machine</i> yang Terpasang	108
Gambar V. 2 Rangkuman Alasan Pemilihan Alternatif 1 sebagai Solusi Akar Masalah Operator Tidak Mengetahui Bahwa Daerah <i>Terminal Heater</i> Merupakan Daerah Krusial	116
Gambar V. 3 Rangkuman Alasan Pemilihan Alternatif 2 sebagai Solusi Akar Masalah Operator Kesulitan Menimbang Untuk Mendapatkan Perbandingan Berat Material <i>Original Material Recycle</i> Sebesar 70 : 30	120