

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Rata-rata <i>Demand</i> Tertinggi Bulan Januari 2013 sampai November 2013 untuk Jenis <i>Plastic Injection</i> yang Selalu Diproduksi Setiap Bulan (unit)	2
Tabel I. 2 Jumlah Produksi dan Jumlah <i>Reject</i> FB 7084 Bulan Januari 2013 sampai Maret 2013	5
Tabel II. 1 Jenis-jenis <i>Waste E-DOWNTIME</i>	17
Tabel II. 2 Pencapaian Tingkat Sigma	20
Tabel II. 3 Simbol dalam <i>Value Stream Mapping</i> dan Definisinya	28
Tabel II. 4 Perbandingan Metode <i>Six Sigma</i> , <i>Lean</i> , dan <i>Lean Six Sigma</i>	43
Tabel II. 5 Perbandingan dengan Penelitian Sebelumnya.....	50
Tabel IV. 1 Jumlah Produksi Dan Jumlah Produk <i>Reject</i> pada <i>Plastic Injection</i> Periode Januari 2013 Sampai November 2013	59
Tabel IV. 2 Jumlah <i>Reject</i> per <i>Defect</i> Produk pada <i>Plastic Injection</i> bulan Januari 2013 sampai November 2013	59
Tabel IV. 3 Parameter Mesin Injeksi Plastik	65
Tabel IV. 4 CTQ Produk <i>Plastic Injection</i>	67
Tabel IV. 5 Proporsi <i>Nonconforming</i> , CL, UCL dan LCL	68
Tabel IV. 6 Tabel IV.6 Total Produk <i>Reject</i> per Jenis <i>Defect</i> Januari 2013	70
Tabel IV. 7 Tabel IV.7 Contoh Tabel Level <i>Sigma</i> (Gaspersz dan Fontana, 2011)	71
Tabel IV. 8 Level <i>Sigma Plastic Injection</i> Januari 2013 sampai November 2013	72
Tabel IV. 9 Jenis Cacat dan Persentasenya dari Keseluruhan Cacat	74
Tabel IV. 10 5 <i>Why's</i> Cacat <i>Discolour</i> Faktor Mesin (1).....	76
Tabel IV. 11 5 <i>Why's</i> Cacat <i>Discolour</i> Faktor Mesin (2)	77
Tabel IV. 12 5 <i>Whys</i> Cacat <i>Discolour</i> Faktor Manusia (1).....	78
Tabel IV. 13 5 <i>Why's</i> Cacat <i>Discolour</i> Faktor Manusia (2)	78
Tabel IV. 14 5 <i>Whys</i> Cacat <i>Discolour</i> Faktor Material (1)	79
Tabel IV. 15 5 <i>Whys</i> Cacat <i>Discolour</i> Faktor Material (2)	79
Tabel IV. 16 Perhitungan FMEA Faktor Penyebab Jenis Cacat Dominan	81
Tabel IV. 17 Tabel Faktor Pengendali Frekuensi	101
Tabel IV. 18 H,V dan D dalam Perhitungan RWL	102

Tabel V. 1 Alternatif Solusi untuk Akar Permasalahan Tidak Ada Standar Pencucian <i>Mixing Machine</i> Yang Terpasang	107
Tabel V. 2 Kekuatan dan Kelemahan Alternatif Solusi pada Akar Permasalahan Tidak Ada Standar Pencucian <i>Mixing Machine</i> Yang Terpasang	107
Tabel V. 3 Alternatif Solusi untuk Akar Permasalahan Operator Tidak Mengetahui Bahwa Daerah <i>Terminal Heater</i> Merupakan Daerah Krusial.....	112
Tabel V. 4 Kekuatan dan Kelemahan Alternatif Solusi pada Akar Permasalahan Operator Tidak Mengetahui Bahwa <i>Terminal Heater</i> Merupakan Daerah Krusial	112
Tabel V. 6 Alternatif Solusi untuk Akar Permasalahan Operator Kesulitan Menimbang Untuk Mendapatkan Perbandingan Berat Material <i>Original Material Recycle</i> Sebesar 70 : 30	117
Tabel V. 7 Kekuatan dan Kelemahan Alternatif Solusi pada Akar Permasalahan Operator Kesulitan Menimbang Untuk Mendapatkan Perbandingan Berat Material <i>Original Material Recycle</i> Sebesar 70 : 30	117