

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 CTQ Produk Grip Panjang.....	4
Tabel I. 2 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Produk Defect.....	5
Tabel I. 3 Data Jumlah Produk Defect Pada Setiap Proses	7
Tabel II. 1 Skala Penilaian Severity Terhadap FMEA.....	24
Tabel II. 2 Skala Penilaian Occurance Terhadap FMEA.....	25
Tabel II. 3 Skala Penilaian Detection Terhadap FMEA.....	25
Tabel II. 4 Jenis Plastik, Kode, dan Penggunaanya	27
Tabel II. 5 Penelitian Terdahulu.....	32
Tabel III. 1 Identifikasi Kebutuhan dan Cara Pengumpulan Data	37
Tabel IV. 1 Hasil Pengukuran Stabilitas Proses Peleburan Pertama	51
Tabel IV. 2 Hasil Perhitungan Stabilitas Proses Peleburan Kedua	54
Tabel IV. 3 Hasil Perhitungan Kapabilitas Proses Peleburan	56
Tabel IV. 4 Persentase Setiap Proses	59
Tabel IV. 8 Analisis 5 Why's Akar Penyebab Defect Short Mold	60
Tabel IV. 9 Hasil Rekapitulasi RPN	63
Tabel IV. 10 Alternatif Usulan Perbaikan.....	64
Tabel IV. 11 Rancangan Usulan Pembuatan Display visual Peringatan.....	65
Tabel IV. 12 Rancangan Usulan Penggantian dan Pemeliharaan Terjadinya Kerusakan pada Screw pada Interval Waktu Tertentu	67
Tabel IV. 13 Data Historis kerusakan Screw pada Barrel.....	68
Tabel IV. 14 Tabel Parameter Distribusi TTF	70
Tabel IV. 15 Tabel Parameter Distribusi TTF	71
Tabel IV. 16 Rancangan Usulan Perbaikan Pembuatan Lembar Pemeliharaan Screw pada Barrel	72
Tabel V. 1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan pada Usulan Pembuatan Display visual pada Heater.....	75
Tabel V. 2 Analisis Kelebihan dan Kekurangan pada Usulan Pemeliharaan dan Penggantian Screw pada Interval Waktu Tertentu.....	76

Tabel V. 3 Analisis Kelebihan dan Kekurangan pada Usulan Pembuatan Lembar Pengecekan Screw pada Interval Waktu Tertentu.....	77
Tabel VI. 1 Faktor Penyebab Terjadinya Defect Short mold Pada Grip Panjang.....	78
Tabel VI. 2 Faktor Penyebab Defect Short mold dan Usulan Perbaikan	79