DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1 Bagian Sayap Pesawat A380 yang Dibuat di PT. XYZ 1
Gambar I. 2 Pemilihan Stasiun Kerja Permesinan Berdasarkan Waktu Proses yang Terpakai 5
Gambar I. 3 Diagram Pareto Berdasarkan Jenis *Defect* 6
Gambar II. 1 Contoh Diagram SIPOC 13
Gambar II. 2 Contoh Peta Kendali ***X*** untuk *Short Production Runs* 16
Gambar II. 3 Contoh Diagram Pareto 21
Gambar II. 4 Contoh *Fishbone Diagram* 22
Gambar III. 1 Model Konseptual 30
Gambar III. 2 Sistematika Pemecahan Masalah 32
Gambar IV. 1 Mesin CNC Deckel Maho Universal (DMU) 100 monoBlock...... 38
Gambar IV. 2 Diagram SIPOC Stasiun Kerja CNC V. M. Center Deckel Maho 39
Gambar IV. 3 *Fixture* pada Mesin DMU 100 40
Gambar IV. 4 Pemasangan Benda Kerja pada *Fixture* 41
Gambar IV. 5 Peta Kendali ***X*** Short Production Run 45
Gambar IV. 6 Peta Kendali R Short Production Run.. 45
Gambar IV. 7 Peta Kendali ***X*** Short Run Iterasi ke-1 46
Gambar IV. 8 Peta Kendali R Short Run Iterasi ke-1 46
Gambar IV. 9 Diagram Fishbone Jenis *Defect Thinned* 47
Gambar IV. 10 Diagram Fishbone Jenis *Defect Oversized*................................... 48
Gambar IV. 11 Contoh Ukuran Huruf *Display* 52
Gambar IV. 12 *Display visual* untuk Mengingatkan Pemeriksaan Program 53
Gambar IV. 13 Penempatan *Display visual* Cek Program Pada *Control Panel* ... 53
Gambar IV. 14 Display visual untuk Peringatan *Setting* Alat Ukur 54
Gambar IV. 15 Distribusi Nilai TTF (*Time To Failure)* 56
Gambar IV. 16 Distribusi Nilai TTR (*Time To Repair)*.. 56