

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 <i>Rejection Rate</i> Produksi <i>Part</i> Bagian Sayap Pesawat A380 Periode Produksi Tahun 2017	2
Tabel I. 2 Matriks Proses dan Produk	3
Tabel I. 3 Persentase Total Waktu Proses yang Terpakai Hingga <i>Part</i> yang <i>Scrap</i> Pada Stasiun Kerja Permesinan Tahun 2017	4
Tabel I. 4 Jenis <i>Defect</i> dan Jumlah <i>Part</i> yang <i>Scrap</i> Pada Stasiun Kerja CNC Vertical Mach. Center Deckel Maho	5
Tabel II. 1 Contoh CTQ	14
Tabel II. 2 Contoh Perhitungan <i>X</i> dan R untuk <i>short production runs</i>	15
Tabel II. 3 Hubungan Cpm, Kapabilitas Sigma, dan DPMO.....	19
Tabel II. 4 Contoh Pengolahan Data Kuantitatif dan Persentase Kumulatif.....	20
Tabel II. 5 Contoh 5 <i>Why's</i>	23
Tabel II. 6 Contoh FMEA	23
Tabel II. 7 Ranking dan Kriteria <i>Severity</i>	24
Tabel II. 8 Ranking dan Kriteria Occurance	25
Tabel II. 9 Ranking dan Kriteria <i>Detection</i>	25
Tabel IV. 1 CTQ Produk.....	42
Tabel IV. 2 Perhitungan Peta Kendali <i>X</i> dan R untuk <i>short production runs</i>	43
Tabel IV. 3 Hasil 5 <i>Why's</i> Pada Jenis <i>Defect Thinned</i>	48
Tabel IV. 4 (Lanjutan) Hasil 5 <i>Why's</i> Pada Jenis <i>Defect Thinned</i>	49
Tabel IV. 5 Hasil 5 <i>Why's</i> Pada Jenis <i>Defect Oversized</i>	50
Tabel IV. 6 Hasil FMEA Pada Jenis <i>Defect Thinned</i>	51
Tabel IV. 7 Hasil FMEA Pada Jenis <i>Defect Oversized</i>	51
Tabel IV. 8 Rancangan Usulan <i>Display visual</i> Peringatan Cek Program	52
Tabel IV. 9 Rancangan Usulan <i>Display Visual</i> Peringatan <i>Setting</i> Alat Ukur	54
Tabel IV. 10 Rancangan Usulan Penjadwalan <i>Preventive</i> pada <i>Spindle</i>	55
Tabel IV. 11 Parameter Distribusi pada TTF	57
Tabel IV. 12 Parameter Distribusi pada TTR	57
Tabel IV. 13 Rancangan Usulan Pembuatan <i>Checksheets</i> Pemeliharaan <i>Spindle</i> ..	58

Tabel V. 1 Kelebihan dan Kekurangan Usulan <i>Display visual</i> Peringatan Cek Program.....	60
Tabel V. 2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan <i>Display visual</i> Peringatan <i>Setting</i> Alat Ukur.....	60
Tabel V. 3 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Penjadwalan Pemeliharaan <i>Spindle</i> pada Interval Waktu Tertentu.....	61
Tabel V. 4 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Pembuatan <i>Checksheets</i> Pemeliharaan <i>Spindle</i>	62
Tabel VI. 1 Faktor Penyebab Terjadinya <i>Defect Thinned</i> Pada Stasiun Kerja CNC Vertical Mach. Center Deckel Maho	63
Tabel VI. 2 Faktor Penyebab Terjadinya <i>Defect Oversized</i> Pada Stasiun Kerja CNC Vertical Mach. Center Deckel Maho	64
Tabel VI. 3 Usulan Perbaikan Terhadap <i>Defect</i> Pada Stasiun Kerja CNC Vertical Mach. Center Deckel Maho	64