

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 CTQ Produk <i>Full Hard</i>	2
Tabel I.2 Realisasi Produksi dan Jumlah Produk <i>Defect</i> Produk <i>Full Hard</i> Periode 2018	3
Tabel I.3 Data Jumlah Produksi dan Jumlah <i>Defect</i> Total Produk <i>Full Hard</i>	4
Tabel I.4 Jenis <i>Defect</i> Pada Tahapan Proses Yang Bermasalah	7
Tabel I.5 Pembagian Penyelesaian Perbaikan Proses	11
Tabel I.6 Jenis <i>Defect</i> dan Penyebab	11
Tabel II.1 Spesifikasi Mesin <i>Recoiling</i>	28
Tabel II.2 Perbedaan Penelitian Terdahulu	33
Tabel IV.1 Rancangan Usulan <i>Andon Display</i> Suhu Mesin <i>Welder</i>	44
Tabel IV.2 Data Perancangan Desain <i>Andon Display</i> Suhu Mesin <i>Welder</i>	45
Tabel IV.3 Kriteria <i>Andon Display</i>	47
Tabel IV.4 Alamat <i>Input</i> dan <i>Output</i>	47
Tabel IV.5 Rancangan Usulan Prosedur Pemasangan <i>Steel Sleeve</i> menggunakan Alat <i>Spool Feeding</i>	49
Tabel IV.6 Rancangan Usulan Pemeliharaan dan Perawatan <i>Steel Sleeve</i>	52
Tabel IV.7 Data Historis Kerusakan <i>Steel Sleeve</i>	53
Tabel IV.8 Nilai <i>Probability Plot</i> TTF dan TTR	55
Tabel IV.9 Parameter Distribusi TTF	55
Tabel IV.10 Parameter Distribusi TTR	55
Tabel IV.11 MTTF <i>Steel Sleeve</i>	56
Tabel IV.12 MTTR <i>Steel Sleeve</i>	56
Tabel IV.13 Rancangan Usulan Lembar Pemeliharaan dan Perawatan <i>Steel Sleeve</i>	57
Tabel V.1 Kelebihan dan Kekurangan Usulan <i>Andon Visual Display</i> Pada Mesin <i>Welder</i>	59
Tabel V.2 Usulan Kelebihan dan Kekurangan Usulan Prosedur Pemasangan <i>Steel Sleeve</i> Menggunakan Alat <i>Spool Feeding</i>	60
Tabel V.3 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan Pemeliharaan dan Perawatan <i>Steel Sleeve</i>	61

Tabel V.4 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Lembar Pemeliharaan dan Perawatan <i>Steel Sleeve</i>	62
Tabel V.5 Rangkuman Perhitungan <i>Level Sigma</i> Baru	63
Tabel VI.1 Faktor-Faktor Penyebab Terjadinya Percikan Api Yang Tidak Merata	64
Tabel VI.2 Faktor-Faktor Penyebab Terjadinya Pemosisian <i>Steel Sleeve</i> Tidak Simetris Pada <i>Guiding Roll</i>	65
Tabel VI.3 Faktor-Faktor Penyebab Terjadinya <i>Steel Sleeve</i> Yang Tidak Optimal	66
Tabel VI. 4 Rancangan Usulan Perbaikan Pada Proses <i>Recoiling</i> dan Proses <i>Welding</i>	67