

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 <i>Critical To Quality</i> Produk <i>Full Hard</i>	2
Tabel I.2 Jumlah Produk <i>Defect Full Hard Size</i> Populer Tahun 2018.....	4
Tabel I.3 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Produk <i>Defect</i> Produk <i>Full Hard</i> ukuran 0,2 x 914 mm	4
Tabel I.4 Jenis <i>Defect</i> pada Tahapan Proses yang Bermasalah di <i>Mill CTCM (Continuous Tandem Cold Mill)</i>	7
Tabel I.5 Pembagian Penyelesaian Perbaikan terhadap Proses yang Bermasalah	11
Tabel I.6 Penjelasan Jenis <i>Defect</i> pada Proses <i>Tandem Cold Milling</i>	12
Tabel II.1 Contoh Data untuk Peta Kendali-p.....	26
Tabel II.2 Contoh Hasil Perhitungan CL, UCL, dan LCL Peta Kendali-p	27
Tabel II.3 <i>Sigma Level</i>	29
Tabel II.4 Contoh 5 <i>Why's Analysis</i>	33
Tabel II.5 Contoh FMEA	34
Tabel II.6 Penelitian Terdahulu.....	38
Tabel IV.1 Perancangan Usulan Perbaikan Pembuatan <i>Check Sheet</i> untuk Prosedur Pengecekan Kondisi Komponen-Komponen <i>Bending System</i>	46
Tabel IV.2 Perancangan Usulan Perbaikan Pembuatan <i>Visual Display</i> Ketentuan dan Petunjuk Pemasangan <i>Upper</i> dan <i>Lower Work Roll</i>	48
Tabel IV.3 Perancangan Usulan Perbaikan Pengoptimalan Besar Suhu <i>Coolant Water</i> dan Kecepatan <i>Rolling</i> Saat Proses Reduksi Ketebalan	50
Tabel IV.4 <i>Fixed Factor</i>	51
Tabel IV.5 <i>Random Factor</i>	52
Tabel IV.6 Pemilihan Faktor.....	52
Tabel IV.7 Level Faktor Terpilih.....	52
Tabel IV.8 <i>Orthogonal Array</i>	52
Tabel IV.9 Eksperimen <i>Orthogonal Array</i>	53
Tabel IV.10 Hasil Eksperimen.....	53
Tabel IV.11 Nilai <i>Means</i> Seluruh Eksperimen	54
Tabel IV.12 <i>Means</i> Setiap Level Faktor	54
Tabel IV.13 <i>Signal-to-Noise Ratio</i> Setiap Eksperimen.....	55

Tabel IV.14 <i>Signal-to-Noise Ratio</i> Setiap Level Faktor	56
Tabel IV.15 Uji ANOVA Nilai <i>Means</i>	56
Tabel IV.16 Nilai Kontribusi <i>Means</i> Setiap Faktor	57
Tabel IV.17 Uji ANOVA Nilai <i>S/N Ratio</i>	57
Tabel IV.18 Nilai Kontribusi <i>S/N Ratio</i> Setiap Faktor	57
Tabel IV.19 Perancangan Usulan Perbaikan Pembuatan <i>Alarm</i> Penanda Perubahan Besar Tekanan Reduksi.....	58
Tabel IV.20 Spesifikasi Sensor Ketebalan.....	60
Tabel IV.21 Spesifikasi <i>Programmable Logic Control</i>	60
Tabel IV.22 Spesifikasi Lampu.....	61
Tabel IV.23 Spesifikasi <i>Buzzer</i>	62
Tabel IV.24 Alamat <i>Input</i> dan <i>Output</i>	64
Tabel V.1 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan Pembuatan <i>Check Sheet</i> untuk Prosedur Pengecekan Kondisi Komponen-Komponen <i>Bending System</i> ..	66
Tabel V.2 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan Pengadaan Alat Ukur Jarak Atau Ketebalan Antara <i>Upper Work Roll</i> dan <i>Lower Work Roll</i>	67
Tabel V.3 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan Pengoptimalan Besar Suhu <i>Coolant Water</i> dan Kecepatan <i>Rolling</i> Saat Proses Reduksi Ketebalan	68
Tabel V.4 Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan Pembuatan <i>Alarm</i> Penanda Perubahan Besar Tekanan Reduksi	69
Tabel V.5 Level <i>Sigma</i> Baru	70
Tabel VI.1 Faktor Penyebab Kondisi Komponen-Komponen <i>Bending System</i> yang Tidak Beroperasi dengan Baik	71
Tabel VI.2 Faktor Penyebab Posisi Antara <i>Upper</i> dan <i>Lower Work Roll</i> Tidak Simetris	71
Tabel VI.3 Faktor Penyebab <i>Setting</i> Suhu <i>Coolant Water</i> dan Kecepatan <i>Rolling</i> Tidak Sesuai	72
Tabel VI.4 Faktor Penyebab Tekanan yang Digunakan pada Saat Reduksi Tidak Sesuai	73
Tabel VI.5 Rangkuman Rancangan Usulan Perbaikan	73