

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 CTQ Produk <i>Full Hard</i>	2
Tabel I. 2 Jumlah Produksi Produk <i>Full Hard</i> Size Populer di <i>Plant</i> CRM Periode Tahun 2018.....	3
Tabel I. 3 Data Jumlah Produksi dan Jumlah <i>Defect</i> Total Produk <i>Full Hard</i> 0,2 x 914 mm.....	4
Tabel I. 4 Tahapan Proses CTCM.....	7
Tabel I. 5 Pembagian Penyelesaian Perbaikan Proses	12
Tabel I. 6 Penjelasan Jenis <i>Defect</i> Proses <i>Shearing</i> dan <i>Tandem Cold Milling</i> produk <i>Full Hard</i> 0,2 x 914 mm	13
Tabel II. 1 Spesifikasi Mesin <i>Shearing</i>	32
Tabel II. 2 Spesifikasi Mesin <i>Continuous Tandem Cold Mill</i>	32
Tabel II. 3 Perbedaan Penelitian Terdahulu	35
Tabel IV. 1 Rancangan Usulan perhitungan <i>tool life</i> untuk pisau <i>Shearing</i>	43
Tabel IV. 2 Rancangan Usulan Pembuatan Display Penggunaan Pisau <i>Shearing</i>	44
Tabel IV. 3 Rancangan Usulan Alat Bantu Pembersih pada Proses <i>Tandem Cold Milling</i>	46
Tabel IV. 4 Spesifikasi Alat Bantu	48
Tabel IV. 5 Rancangan Usulan Pengoptimuman Besar Suhu dan Tekanan pada Rolling Oil.....	49
Tabel IV. 6 <i>Fixed</i> Faktor	49
Tabel IV. 7 <i>Random</i> Faktor.....	50
Tabel IV. 8 Pemilihan Faktor.....	50
Tabel IV. 9 <i>Setting</i> Level Faktor.....	50
Tabel IV. 10 <i>Orthogonal Array</i> Faktor	51
Tabel IV. 11 Eksperimen <i>Orthogonal Array</i>	51
Tabel IV. 12 Data Hasil Eksperimen	52
Tabel IV. 13 Nilai <i>means</i> tiap eksperimen.....	53
Tabel IV. 14 <i>Signal to Noise Ratio</i> pada Tiap Eksperimen	54
Tabel IV. 15 <i>Signal To Noise Ratio</i> pada Tiap Level Faktor.....	55

Tabel IV. 16 Uji ANOVA nilai <i>Means</i>	55
Tabel IV. 17 Nilai Kontribusi S/N <i>Ratio</i> tiap Faktor	56
Tabel IV. 18 Uji ANOVA nilai S/R <i>Ratio</i>	56
Tabel IV. 19 Nilai Kontribusi S/N <i>Ratio</i> tiap Faktor	56
Tabel V. 1 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Pemeliharaan dan Perawatan Pisau <i>Shearing</i>	57
Tabel V. 2 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Pembuatan Display Penggunaan Pisau <i>Shearing</i>	57
Tabel V. 3 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Alat Bantu Pembersih Permukaan Coil (<i>Nozzle</i>)	58
Tabel V. 4 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Pengoptimuman Besar Suhu pada <i>Rolling Oil</i>	59
Tabel V. 5 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Pengoptimuman Besar Tekanan Stand 1 sampai Stand 5 pada <i>Rolling Oil</i>	59
Tabel V. 6 Simulasi Perhitungan Level Sigma Baru	60
Tabel VI. 1 Faktor-faktor penyebab terjadinya kesalahan penggunaan pisau pada proses <i>Shearing</i>	62
Tabel VI. 2 Faktor-faktor penyebab adanya kotoran asing	63
Tabel VI. 3 Faktor-faktor penyebab terjadinya kesalahan pengaturan <i>Rolling Oil</i>	63
Tabel VI. 4 Faktor Penyebab <i>Defect</i> dan Usulan Perbaikan	64