

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Customer PT XYZ.....	1
Tabel I. 2 Part Penyusun Dies.....	3
Tabel I. 3 Identifikasi Alternatif Solusi.....	6
Tabel I. 4 Lanjutan Identifikasi Alternatif Solusi	7
Tabel II. 1 Analisis Pemilihan Metode	30
Tabel IV. 1 Data Total Produksi Dies.....	37
Tabel IV. 2 Data Total Defect Produksi.....	38
Tabel IV. 3 Data Downtime Mesin CNC Kasuga.....	39
Tabel IV. 4 Data Material Shortage pada Proses Produksi Dies.....	39
Tabel IV. 5 Lanjutan Data Material Shortage pada Proses Produksi Dies	40
Tabel IV. 6 Data Cycle Time Proses Produksi Dies	40
Tabel IV. 7 Data Set-up & Adjustment pada Mesin CNC Kasuga.....	41
Tabel IV. 8 Data Total Hari Kerja dan Jam Kerja di PT XYZ	41
Tabel IV. 9 Lanjutan Data Total Hari Kerja dan Jam Kerja di PT XYZ	42
Tabel IV. 10 Data Manpower Absence.....	42
Tabel IV. 11 Lanjutan Data Manpower Absence.....	43
Tabel IV. 12 Nilai Planned Production Time Mesin CNC Kasuga	43
Tabel IV. 13 Lanjutan Nilai Planned Production Time Mesin CNC Kasuga	44
Tabel IV. 14 Nilai Loading Time Mesin CNC Kasuga	44
Tabel IV. 15 Nilai Downtime Mesin CNC Kasuga	45
Tabel IV. 16 Nilai Availability Mesin CNC Kasuga	45
Tabel IV. 17 Lanjutan Nilai Availability Mesin CNC Kasuga.....	46
Tabel IV. 18 Nilai Operation Time Mesin CNC Kasuga.....	46
Tabel IV. 19 Lanjutan Nilai Operation Time Mesin CNC Kasuga	47
Tabel IV. 20 Nilai Performance Efficiency Mesin CNC Kasuga	47
Tabel IV. 21 Nilai Quality Rate Mesin CNC Kasuga.....	48
Tabel IV. 22 Nilai OEE Mesin CNC Kasuga	48
Tabel IV. 23 Lanjutan Nilai OEE Mesin CNC Kasuga	49
Tabel IV. 24 Nilai Readiness pada Mesin CNC Kasuga	49

Tabel IV. 25 Nilai Availability of Facility pada Mesin CNC Kasuga	50
Tabel IV. 26 Nilai Changeover Efficiency pada Mesin CNC Kasuga.....	51
Tabel IV. 27 Nilai Running Time Mesin CNC Kasuga	51
Tabel IV. 28 Lanjutan Nilai Running Time Mesin CNC Kasuga.....	52
Tabel IV. 29 Nilai Availability of Material pada Mesin CNC Kasuga.....	52
Tabel IV. 30 Nilai Actual Running Time Mesin CNC Kasuga	53
Tabel IV. 31 Nilai ORE pada Mesin CNC Kasuga.....	54
Tabel IV. 32 Nilai Breakdown Losses Mesin CNC Kasuga.....	55
Tabel IV. 33 Nilai Set-up and Adjustment Losses Mesin CNC Kasuga	56
Tabel IV. 34 Nilai Total Non-Productive Time Mesin CNC Kasuga.....	56
Tabel IV. 35 Lanjutan Nilai Total Non-Productive Time Mesin CNC Kasuga.....	57
Tabel IV. 36 Nilai Idling and Minor Stoppage Mesin CNC Kasuga	57
Tabel IV. 37 Nilai Reduced Speed Losses Mesin CNC Kasuga	58
Tabel IV. 38 Nilai Rework Losses Mesin CNC Kasuga.....	58
Tabel IV. 39 Lanjutan Nilai Rework Losses Mesin CNC Kasuga	59
Tabel IV. 40 Nilai Reduced Yield Losses Mesin CNC Kasuga	59
Tabel IV. 41 Lanjutan Nilai Reduced Yield Losses Mesin CNC Kasuga	60
Tabel IV. 42 Persentase Six Big Losses Mesin CNC Kasuga	60
Tabel IV. 43 Spesifikasi Rancangan	61
Tabel IV. 44 Sistem Terintegrasi	62
Tabel IV. 45 Tujuan Penerapan Pilar TPM.....	63
Tabel IV. 46 Verifikasi Hasil Rancangan	67
Tabel V. 1 Validasi Hasil Rancangan	68
Tabel V. 2 Nilai Efektivitas Mesin CNC Kasuga (Eksisting).....	69
Tabel V. 3 Nilai Efektivitas Mesin CNC Kasuga Setelah Penerapan Rancangan (Ekspektasi).....	69
Tabel V. 4 Perbandingan Nilai OEE Mesin CNC Kasuga dan Standar Internasional	71