

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Jumlah Produksi pada Proses Disamatic	16
Tabel I. 2 CTQ Produk Pressure Plate	17
Tabel I. 3 Data Produksi Pressure Plate 64020/30	20
Tabel I. 4 Jenis Cacat pada Pressure Plate	22
Tabel I. 5 Persentase Kemunculan Cacat	25
Tabel I. 6 Alternatif Solusi	27
Tabel II. 2 Sigma Rating	40
Tabel II. 3 Severity, Occurrence, dan Detectability Rating	43
Tabel II. 4 Perbandingan Kerangka Standar Perancangan	49
Tabel III. 1 Sistem Terintegrasi	62
Tabel III. 2 Waktu Penyelesaian Tugas Akhir	63
Tabel IV. 1 Target Komposisi Cairan Logam	70
Tabel IV. 2 Tabel Standar Ketentuan Pouring	71
Tabel IV. 3 Sumber Daya Manusia proses pouring eksisting	72
Tabel IV. 4 Teknologi dan Fasilitas proses pouring eksisting	72
Tabel IV. 5 Waktu Proses Bisnis Eksisting pada Proses Pouring	73
Tabel IV. 6 Pelaku dan Adding Value tiap Aktivitas	79
Tabel IV. 7 Jumlah Waktu Tiap Adding Value	86
Tabel IV. 8 Identifikasi Permasalahan Sumber Daya Manusia	91
Tabel IV. 9 Identifikasi Permasalahan Teknologi	92
Tabel IV. 10 Identifikasi Permasalahan Fasilitas	92
Tabel IV. 11 Streamlining	94
Tabel IV. 12 Usulan Perbaikan SDM, Teknologi, dan Fasilitas	104
Tabel IV. 13 Analisis Usulan Perbaikan	106
Tabel IV. 14 Penjelasan Perubahan Aktivitas	113
Tabel IV. 15 Sumber Daya Manusia Proses Bisnis Usulan	114
Tabel IV. 16 Teknologi dan Fasilitas Proses Bisnis Usulan	115
Tabel IV. 17 Proses Bisnis Usulan Proses Pouring	116
Tabel IV. 18 Adding Value Proses Bisnis Usulan	120
Tabel IV. 19 Perhitungan Efisiensi Waktu Siklus Proses Bisnis Usulan	123
Tabel V. 1 Validasi Hasil Rancangan	128
Tabel V. 2 Perbandingan Proses Pouring Eksisting dan Usulan (Rangkuman)	129
Tabel V. 3 Perbandingan Waktu Aktivitas Eksisting dan Usulan	130
Tabel V. 4 Kelebihan dan Keterbatasan Hasil Rancangan	132
Tabel V. 5 Estimasi Biaya	132
Tabel V. 6 Perubahan Nilai Sigma	133