

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 CTQ Produk.....	2
Tabel I.2 Data Produksi <i>Jersey</i>	3
Tabel I.3 Jenis <i>Defect</i>	4
Tabel I.4 Frekuensi <i>Defect Jersey Per-Proses</i>	7
Tabel I.5 Alternatif Solusi	9
Tabel II.1 <i>Rating Severity, Occurrence, Detection</i>	21
Tabel II.2 Alasan Pemilihan Metode	28
Tabel II.3 Tinjauan Penelitian Sebelumnya	31
Tabel III.1 Identifikasi Sistem Terintegrasi.....	45
Tabel IV.1 Sumber Daya Manusia, Fasilitas, dan Teknologi	47
Tabel IV.2 Fasilitas dan Teknologi	47
Tabel IV.3 Waktu Siklus Proses Sublimasi Eksisting.....	47
Tabel IV.4 Identifikasi Proses Sublimasi Eksisting.....	52
Tabel IV.5 Pengukuran Efisiensi Waktu Siklus Eksisting.....	53
Tabel IV.6 Identifikasi Permasalahan Sumber Daya Manusia	55
Tabel IV.7 Identifikasi Permasalahan Teknologi.....	56
Tabel IV.8 Identifikasi Permasalahan Fasilitas	56
Tabel IV.9 <i>Streamlining</i>	57
Tabel IV.10 Usulan Perbaikan Sumber Daya Manusia	60
Tabel IV.11 Usulan Perbaikan Teknologi	61
Tabel IV.12 Usulan Perbaikan Fasilitas.....	61
Tabel IV.13 Usulan Perbaikan Pada Proses Sublimasi.....	62
Tabel IV.14 Sumber Daya Manusia Proses Sublimasi Usulan.....	64
Tabel IV.15 Fasilitas dan Teknologi Proses Sublimasi Usulan	64
Tabel IV.16 Efisiensi Waktu Siklus pada Proses Sublimasi Usulan.....	66
Tabel IV.17 Menentukan <i>Key Performance Indicator</i> (KPI).....	68
Tabel IV.18 Indikator dan Standar Kain Hasil Sublimasi	69
Tabel V.1 Verifikasi Hasil Rancangan	71
Tabel V.2 Evaluasi Hasil Rancangan.....	72
Tabel V.3 Perbandingan Efisiensi Waktu Siklus	74

Tabel V.4 Estimasi Biaya	74
Tabel V.5 Kelebihan dan Keterbatasan Hasil Rancangan	76