

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1.	Level Six Sigma	12
Tabel 2.2.	Nilai Severity	15
Tabel 2.3.	Nilai Occurance	15
Tabel 2.4.	Nilai Detection	16
Tabel 2.5.	Penelitian Terdahulu	19
Tabel 3.1.	Penggunaan tools pada setiap tahapan DMAIC	24
Tabel 4.1.	Data <i>reject tubeless assembly</i> periode Januari-Juni 2018	35
Tabel 4.2.	<i>Breakdown reject tubeless assembly off center</i> per Mesin periode Januari-Juni 2018	37
Tabel 4.3.	Perhitungan Nilai DPO dan DPMO	41
Tabel 4.4.	Perhitungan Nilai Sigma	42
Tabel 4.5.	FMEA <i>Work Sheet</i>	47
Tabel 4.6.	Data <i>Reject Tubeless Assembly Off Center</i> di Mesin DTLPA 1 Sebelum Perbaikan	52
Tabel 4.7.	Data <i>Reject Tubeless Assembly Off Center</i> di Mesin DTLPA 1 Sesudah Perbaikan	53
Tabel 5.1.	Level Sigma	56
Tabel 5.2.	Nilai <i>severity</i> faktor penyebab <i>reject off center</i>	61
Tabel 5.3.	Nilai <i>occurance</i> faktor penyebab <i>reject off center</i>	62
Tabel 5.4.	Nilai <i>detection</i> faktor penyebab <i>reject off center</i>	63
Tabel 5.5.	Data jumlah <i>reject tubeless assembly off center</i> dari bulan Januari sampai Oktober 2018	64
Tabel 5.6.	Tahap perbaikan	65
Tabel 5.7.	Perbandingan kondisi pengontrolan	65