

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1. Jumlah <i>Product Defect</i> di Perusahaan	2
Tabel 2. 1. Jenis Produk <i>Defect</i> Proses <i>Machining</i>	12
Tabel 2. 2. Simbol-simbol Dalam Peta Kerja	20
Tabel 2. 3. Simbol-simbol Dasar <i>Value Stream Mapping</i>	23
Tabel 2. 4. Penelitian Terdahulu	34
Tabel 4. 1. Data Permintaan & <i>Defect Gear Primary Driven K56</i> Tahun 2019	47
Tabel 4. 2. Data Permintaan & <i>Defect Gear Primary Driven K56</i> Tahun 2018	48
Tabel 4. 3. Data Permintaan & <i>Defect Gear Primary Driven K56</i> Tahun 2017	49
Tabel 4. 4. Perbandingan <i>Defect</i> Produk <i>Gear Primary Driven K56</i> Periode 2017 – 2019	50
Tabel 4. 5. Data Historis Jumlah Kegagalan Produk <i>Gear Primary Driven K56</i> Periode Juni – November Tahun 2019	51
Tabel 4. 6. Data Jenis Kecacatan pada Proses Produksi Juni - November 2019	52
Tabel 4. 7. Data Waktu Siklus Proses Distribusi <i>Gear Primary Driven K56</i>	53
Tabel 4. 8. Jumlah Operator <i>Gear Primary Driven K56</i>	53
Tabel 4. 9. Persentase <i>Defect</i> Kumulatif <i>Gear Primary Driven K56</i>	54
Tabel 4. 10. SIPOC Proses Distribusi Pembuatan <i>Gear Primary Driven K56</i>	59
Tabel 4. 11. Waktu Siklus Proses <i>Lathe</i>	60
Tabel 4. 12. Data untuk Perhitungan Uji Kecukupan Data Pada Proses <i>Lathe</i>	62
Tabel 4. 13. <i>Allowance</i> Operator <i>Lathe</i>	64
Tabel 4. 14. Waktu Siklus Proses <i>Hobbing</i>	65
Tabel 4. 15. Data untuk Perhitungan Uji Kecukupan Data Pada Proses <i>Hobbing</i>	67
Tabel 4. 16. <i>Allowance</i> Operator <i>Hobbing</i>	69
Tabel 4. 17. Waktu Siklus Proses <i>Chemfering</i>	70
Tabel 4. 18. Data untuk Perhitungan Uji Kecukupan Data Pada Proses <i>Chemfering</i>	72
Tabel 4. 19. <i>Allowance</i> Operator <i>Chemfering</i>	74

Tabel 4. 20. Waktu Siklus Proses <i>Fine Boring</i>	75
Tabel 4. 21. Data untuk Perhitungan Uji Kecukupan Data Pada Proses <i>Fine Boring</i>	77
Tabel 4. 22. <i>Allowance</i> Operator <i>Fine Boring</i>	79
Tabel 4. 23. Aktivitas <i>Value Added Logistic</i>	83
Tabel 4. 24. Aktivitas <i>Non Value Added Logistic</i>	84
Tabel 5. 1. Konsep 5 W + 1 H	90
Tabel 5. 2. Perbaikan Pada Setiap Proses	91
Tabel 5. 3. Perbandingan Waktu Siklus Sebelum dan Sesudah Perbaikan	92
Tabel 5. 4. Perbandingan Jumlah Operator Sebelum dan Sesudah Perbaikan	93



UNIVERSITAS
MERCU BUANA