

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. <i>Product</i> Omron Manufacturing of Indonesia	1
Gambar 1.2. Data <i>Product Failure</i>	3
Gambar 1.3. Data Product Cacat D3V	3
Gambar 2.1. Pareto Chart.....	21
Gambar 2.2. Histogram	22
Gambar 2.3. Contoh Fishbone Diagram	25
Gambar 2.4. Kerangka Pemikiran.....	36
Gambar 3.1. Tahapan Penelitian	40
Gambar 4.1. Produk dan Aplikasi Relay.....	42
Gambar 4.2. Produk dan Aplikasi Switch dan Sensor	42
Gambar 4.3. Alur Proses Kerja Produk D3V#1	43
Gambar 4.4. Proses case sucking & bowing	44
Gambar 4.5. Proses Terminal Inserting.....	45
Gambar 4.6. Proses Terminal Pressing	45
Gambar 4.7. Proses Movable Assy Inserting	46
Gambar 4.8. Proses Movable Assy Pressing.....	46
Gambar 4.9. Proses Push Button Inserting	47
Gambar 4.10. Proses Mechanical Inspection	48
Gambar 4.11. Proses Switch Internal Checking.....	49
Gambar 4.12. Proses Lever Insert	49
Gambar 4.13. Proses Cover Pressing	49
Gambar 4.14. Proses HV inspection	49
Gambar 4.15. Proses CR Inspection	50
Gambar 4.16. Proses Marking.....	51
Gambar 4.17. Proses Drying	51
Gambar 4.18. Proses Appearance Checking	52
Gambar 4.19. Proses Packing	52
Gambar 4.20. Struktur Produk D3V#1	53

Gambar 4.21. Diagram Aur Proses Produk D3V#1	57
Gambar 4.24. Pareto Jenis Cacat Produk D3V#1 April – November 2017...	60
Gambar 5.1.CR Out	63
Gambar 5.2.Gambar Grafik Penetapan Target CR out	64
Gambar 5.3. Diagram Tulang Ikan Cacat Produk D3V#1 CR Out	67
Gambar 5.4. Keadaan Sebelum dan Sesudah Tindakan Perbaikan Dengan Menambah Ukuran Finger Coat.....	69
Gambar 5.5.Keadaan Sebelum dan Sesudah Tindakan Perbaikan Pada Mesin Sucking & Bowing Sebelum dan Sesudah Dipasang HIME	70
Gambar 5.6.Grafik Perbandingan Jumlah Debu Sebelum dan Sesudah Perbaikan Pada Anchor Terminal	71
Gambar 5.7. Keadaan Sebelum dan Sesudah Tindakan Perbaikan Pada Anchor Terminal Sebelum & Sesudah Perbaikan.....	72
Gambar 5.8.Grafik Perbandingan Jumlah Debu Sebelum dan Sesudah Perbaikan Pada Projection Terminal.....	72
Gambar 5.9.Keadaan Sebelum dan Sesudah Tindakan Perbaikan Mengganti Tisu Menjadi Kain Shelper	74
Gambar 5.10. Grafik Hasil Tindakan Perbaikan Menurunkan Cacat Produk D3V#1.....	75
Gambar 5.11. Standarisasi Setelah Kegiatan QCC	77