

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. <i>Run Chart</i>	16
Gambar 2.2. <i>Cause Effect Diagram</i>	16
Gambar 2.3. <i>Check Sheet</i>	17
Gambar 2.4. <i>Why Why Analysis</i>	17
Gambar 4.1. Produk Floating Seal	29
Gambar 4.2. Produk O Ring	30
Gambar 4.3. Urutan proses produksi O Ring	30
Gambar 4.4. Posisi komite Six Sigma pada struktur organisasi perusahaan PT. ZYX	31
Gambar 4.5. Struktur organisasi Komite Six Sigma	31
Gambar 4.6. Cacat <i>Flowmark</i>	34
Gambar 4.7. Cacat Sobek	34
Gambar 4.8. Cacat <i>Scratch</i>	35
Gambar 4.9. Cacat Kontaminasi	35
Gambar 4.10. Area <i>body</i> O Ring	36
Gambar 4.11. Area <i>parting line</i> O Ring	37
Gambar 4.12. <i>Critical to Quality (CTQ) tree</i>	37
Gambar 4.13. <i>Limit sample</i> produk cacat O Ring	40
Gambar 4.14. Mencari nilai Sigma dengan Ms. Excel	44
Gambar 5.1. <i>Display</i> pengukuran suhu pada mesin <i>open roll</i>	51
Gambar 5.2. <i>Display</i> pengaturan waktu pada mesin <i>open roll</i>	51
Gambar 5.3. Proses <i>setting</i> lebar <i>rubber sheet</i>	52
Gambar 5.4. Proses pemotongan <i>rubber sheet</i> menjadi <i>rubber cutting</i>	53
Gambar 5.5. Dimensi yang menjadi spesifikasi standar <i>rubber cutting</i>	53
Gambar 5.6. Proses timbang <i>rubber cutting</i>	54
Gambar 5.7. Standar pemasangan <i>rubber cutting</i> pada mesin curing	54
Gambar 5.8. Proses pemasangan <i>rubber cutting</i> pada mesin curing	55
Gambar 5.9. Diagram sebab akibat dari analisa cacat <i>flowmark</i>	59
Gambar 5.10. Gambar <i>rubber cutting</i> tidak <i>centre</i> ketika dipasang pada Mold dimesin curing	61

Gambar 5.11. Gambar <i>rubber cutting</i> tidak menempel antara ujung dengan Ujungnya	63
Gambar 5.12. Gambar <i>rubber cutting</i> kepanjangan ketika dipasang di Mold O Ring	64
Gambar 5.13. Perencanaan aktivitas eksperimen	69

