

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Target, Jumlah Produksi Periode Januari – Oktober 2016	3
Tabel I. 2 Jumlah Produksi dan Jumlah Defect Periode Januari - Oktober 2016	4
Tabel I. 3 Critical To Quality	5
Tabel II. 1 Data Mesin Breakdown	14
Tabel II. 2 Severity FMEA Proses	20
Tabel II. 3 Occurence FMEA Proses	21
Tabel II. 4 Detectability FMEA Proses	22
Tabel III. 1 Identifikasi Kebutuhan Data	31
Tabel IV. 1 Hasil Pengukuran Stabilitas Proses	41
Tabel IV. 2 Pengukuran Stabilitas Proses Baru	43
Tabel IV. 3 Perhitungan Kapabilitas Proses	44
Tabel IV. 4 Penyebab Defect Floating Menggunakan Metode 5 Why's	51
Tabel IV. 5 Hasil Perhitungan RPN	53
Tabel IV. 6 Usulan Prioritas Perbaikan	54
Tabel IV. 7 Usulan Rancangan Interval Waktu Pemeliharaan Komponen	55
Tabel IV. 8 Data Histori Kerusakan Jarum	56
Tabel IV. 9 Parameter TTF	58
Tabel IV. 10 Parameter TTR	58
Tabel IV. 11 Nilai MTTF Komponen Kritis	62
Tabel IV. 12 Nilai MTTR Komponen Kritis	62
Tabel IV. 13 Rancangan Usulan Penggunaan Lembar pemeliharaan	63
Tabel IV. 14 Lembar pemeliharaan Pemeliharaan Mesin Jacquard	63
Tabel IV. 15 Rancangan Usulan Penjepit Tali Kartu Pola	64
Tabel V. 1 Analisis Akar Penyebab Defect Floating	66
Tabel V. 2 Hasil RPN Usulan	68
Tabel V. 3 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Usulan Perbaikan Penjadwalan Pemeliharaan dan Penggantian Komponen Jarum	70
Tabel V. 4 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Penggunaan Lembar pemeliharaan	71
Tabel V. 5 Analisis Kelebihan dan Kekurangan Pembuatan Penjepit Tali	72