

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Critical To Quality Produk	1
Tabel I.2 Data Realisasi Produksi dan Jumlah Produk Cacat Truepave abu	2
Tabel I.3 Persentase Tejadinya Jenis Cacat	3
Tabel I.4 Deskripsi Jenis Cacat Pada Produk Truepave abu.....	3
Tabel I.5 Distribusi Pemenuhan CTQ Produk Pada Tahapan Proses Produksi	5
Tabel II.1 Nilai Level Sigma Berdasarkan DPMO	14
Tabel II.2 Konversi Nilai Level Sigma Terhadap Cpk	18
Tabel II.3 Skala Penilaian Severity	24
Tabel II.4 Skala Penilaian Occurrence.....	25
Tabel II.5 <i>Skala Penilaian Detection</i>	26
Tabel II.6 Alasan Pemilihan Kerangka Pendekatan Tugas Akhir.....	31
Tabel II.7 Penelitian Terdahulu.....	32
Tabel IV.1 Analisis 5 whys Tahapan Memasukkan Bahan Baku ke Dalam Mesin Mixer	44
Tabel IV.2 Analisis 5 whys Tahapan Pengadukan Bahan Baku Menggunakan Mesin Mixer	45
Tabel IV.3 Rekapitulasi Penilaian FMEA Tahapan Proses Memasukkan Bahan ke Dalam Mesin Mixer	46
Tabel IV.4 Rekapitulasi Penilaian FMEA Tahapan Proses Pengadukan Bahan Baku Menggunakan Mesin Mixer.....	47
Tabel IV.5 Rumusan Hasil Analisis FMEA.....	48
Tabel IV.6 Usulan Modifikasi Mesin Mixer Menggunakan Prinsip Poka-yoke dan Jidoka	49
Tabel IV.7 Spesifikasi Mesin Mixer	53
Tabel IV.8 Spesifikasi Sensor proximity capacitive	55
Tabel IV.9 Spesifikasi Sensor Load Cell	56
Tabel IV.10 Spesifikasi PLC.....	57
Tabel IV.11 Spesifikasi Lampu Sirene	58
Tabel IV.12 Spesifikasi LED Multi-digit.....	59
Tabel IV.13 Spesifikasi Indikator Timbangan Digital.....	61
Tabel IV.14 Aktivitas Operator dan Mesin.....	63

Tabel IV.15 Alamat Input dan Ouput Pemrograman PLC.....	66
Tabel V.1 Analisis Usulan Perbaikan Modifikasi Mesin Mixer	69
Tabel V.2 Analisis Level Sigma Baru.....	71