

DAFTAR ISTILAH

Istilah	Deskripsi	Halaman pertama kali digunakan
<i>Charge Cover</i>	: Material pendukung yang disediakan perusahaan sebagai penutup bagian lubang <i>charge cover</i> pada produk.	2
<i>Repair</i>	: Memperbaiki produk cacat.	5
<i>Scrap</i>	: Sisa material hasil proses.	6
<i>Six Sigma</i>	: Metodologi yang digunakan untuk memperbaiki dan juga meningkatkan suatu proses, serta untuk mengendalikan kualitas secara berkelanjutan.	6
Utilitas	: Kegunaan atau manfaat.	7
DPU	: Total jumlah cacat dari total jumlah unit yang diproduksi.	19
DPO	: Jumlah cacat dalam satu kesempatan.	19
DPMO	: Jumlah cacat dalam satu juta kesempatan.	8
<i>Tools</i>	: Alat bantu yang digunakan dalam tugas akhir, baik berupa metode maupun barang.	12
<i>Define</i>	: Tahapan yang berfokus kepada identifikasi masalah, dan memperjelas,	13

serta mendokumentasikan tujuan perbaikan proses.

<i>Measure</i>	: Tahapan yang bertujuan untuk mengukur permasalahan dengan mengumpulkan informasi tentang situasi saat ini.	13
<i>Analyze</i>	: Tahapan yang berfokus pada penentuan sebab akibat dari suatu permasalahan dan memahami adanya berbagai sumber variasi dari data yang didapatkan pada tahap <i>measure</i> .	13
<i>Improve</i>	: Tahapan yang berfokus pada pemilihan solusi, mengimplementasikan solusi, dan dapat secara pasti membuktikan bahwa perbaikan proses telah dicapai.	13
<i>Control</i>	: Tahapan yang bertujuan untuk memastikan bahwa proses yang baru dan lebih baik tetap berjalan.	13
<i>Control Chart</i>	: Grafik garis yang digunakan untuk menilai kestabilan suatu proses.	17
<i>Fishbone</i>	: <i>Tools</i> grafis yang dapat digunakan untuk menganalisis akar penyebab suatu masalah.	21
FMEA	: <i>Tools</i> yang bertujuan untuk mengambil tindakan untuk menghilangkan atau mengurangi kegagalan, dimulai dengan prioritas tertinggi	21

<i>5 why's</i>	: <i>Tools</i> yang digunakan untuk mencari cara bagaimana memberikan solusi untuk sebuah permasalahan. Metode ini dilakukan dengan mengulang kembali pertanyaan “Mengapa?” sebanyak 5 kali untuk setiap jawaban yang dilontarkan.	21
<i>Severity</i>	: Tingkat keparahan untuk mode kegagalan pada FMEA.	23
<i>Occurrence</i>	: Estimasi kemungkinan kegagalan yang terjadi pada FMEA.	23
<i>Detection</i>	: Perkiraan seberapa baik kontrol dapat mendeteksi penyebab atau mode kegagalannya setelah terjadi tetapi sebelum pelanggan terpengaruh	23
RPN	: Nilai yang menjadi penentu apakah permasalahan menjadi prioritas untuk diperbaiki atau tidak (berdasarkan ketinggian nilai RPN) dalam FMEA.	24
Taguchi	: Metode pengendalian yang berfokus pada peningkatan kualitas yang digunakan dalam DOE (<i>design of experiment</i>).	25
<i>Orthogonal Array</i>	: Digunakan untuk menentukan jumlah eksperimen yang harus dilakukan, dengan mengacu pada jumlah faktor dan level faktor.	26

<i>Nominal The Best</i>	: Karakteristik kualitas yang tertuju pada nilai tertentu.	25
<i>Smaller The Best</i>	: Karakteristik kualitas yang tertuju pada nilai sekecil mungkin (0, <i>Zero</i>), semakin kecil semakin baik.	25
<i>Larger The Best</i>	: Karakteristik kualitas yang tertuju pada nilai sebesar mungkin (∞), semakin besar semakin baik.	25
<i>Poka Yoke</i>	: Alat bantu yang berperan sebagai <i>mistake proofing</i> . berguna untuk membantu operator agar dapat mencegah terjadinya cacat (kesalahan) dalam proses	26
<i>Checksheet</i>	: Dokumen yang digunakan <i>qc</i> sebagai acuan dan dokumentasi dalam melakukan inspeksi produk.	34
<i>Stakeholder</i>	: Pihak pemangku kepentingan dalam suatu kelompok atau perusahaan.	34
<i>Dies</i>	: Cetakan yang digunakan untuk membentuk material yang akan diproses.	8
<i>Setting Dies</i>	: Proses pemasangan <i>dies</i> , mulai dari pengambilan <i>dies</i> hingga <i>dies</i> terpasang pada mesin, dan mesin siap digunakan.	8
<i>Cushion</i>	: Salahsatu bagian dari mesin, yang berfungsi sebagai pijakan dari <i>AS Cushion</i> .	42

<i>AS Cushion</i>	: Salahsatu bagian dari mesin yang berfungsi untuk penahan atau penekan <i>ejector</i> pada mesin.	42
<i>Layout</i>	: Susunan, rancangan, atau tata letak suatu ruangan beserta elemen-elemennya.	47
<i>Workstation</i>	: Stasiun kerja pada suatu rantai produksi.	58
<i>Mean</i>	: Nilai rata-rata.	62
<i>S/N Ratio</i>	: Rasio Signal to noise ratio dilakukan untuk mengukur tingkat sensitivitas dari kualitas masing-masing faktor yang dikendalikan terhadap pengaruhJ faktor dari luar yang tidak dikendalikan.	26
<i>Software</i>	: Perangkat lunak.	20