

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 <i>Cutting speed and feed rate drilling tool for aluminium</i>	32
Tabel 4.2 Pengecekan “N” <i>point</i>	33
Tabel 4.3 <i>Reprogram</i>	34
Tabel 4.4 Perbandingan perubahan S, F, dan CT OP.1	42
Tabel 4.5 Perbandingan perubahan S, F, dan CT OP.2	43
Tabel 4.6 Data produksi <i>master cylinder</i> lini 1 Robodrill (<i>After Improve</i>)	57
Tabel 4.7 Data produksi <i>master cylinder</i>	61
Tabel 4.8 Kriteria produktivitas	64
Tabel 4.9 Data produksi <i>master cylinder</i>	66
Tabel 4.10 Contoh kuisisioner untuk bagian produksi	68
Tabel 4.11 Akumulasi hasil kuisisioner produksi	68
Tabel 4.12 Tabel penilaian untuk skor pembobotan	69
Tabel 4.13 Bobot kriteria produktivitas	69
Tabel 4.14 Kriteria 1 <i>zero defect</i>	70
Tabel 4.15 Kriteria 2 mengoptimalkan kapasitas produksi	71
Tabel 4.16 Kriteria 3 efisiensi pemakaian waktu	73
Tabel 4.17 Kriteria 4 optimalisasi rencana produksi	74
Tabel 4.18 Kriteria 5 efisiensi pemakaian bahan baku	76
Tabel 4.19 Kriteria 6 optimalisasi operasional mesin	77
Tabel 4.20 Periode saat ini kriteria 1	79
Tabel 4.21 Periode saat ini kriteria 2	79
Tabel 4.22 Periode saat ini kriteria 3	80
Tabel 4.23 Periode saat ini kriteria 4	80
Tabel 4.24 Periode saat ini kriteria 5	81
Tabel 4.25 Periode saat ini kriteria 6	81
Tabel 4.26 Indeks produktivitas November 2017	84
Tabel 4.27 Indeks produktivitas Desember 2017	85
Tabel 4.28 Indeks produktivitas Januari 2018	86

Esa Unggul

Tabel 4.29 Indeks produktivitas Februari 2018	87
Tabel 4.30 Indeks produktivitas Maret 2018	88
Tabel 4.31 Indeks produktivitas April 2018	89
Tabel 4.32 Rekapitulasi indeks produktivitas bulan November 2017-April 2018	90



Universitas
Esa Unggul