

DAFTAR ISI

	Hal
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR BEBAS PLAGIASI.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
ABSTRAK.....	xi

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-3
1.3 Batasan Masalah dan Asumsi	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-4
1.5 Manfaat Penelitian	I-4
1.6 Sistematika Penulisan	I-4

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Kualitas	II-1
2.2 <i>Six Sigma</i>	II-1
2.2.1 Konsep Dasar Six Sigma	II-2
2.2.2 Tim proyek <i>Six sigma</i>	II-5
2.2.3 Siklus DMAIC dari <i>Six Sigma</i>	II-6
2.3 FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	II-11
2.3.1 Penggunaan FMEA.....	II-11
2.3.2 Langkah-langkah pembuatan FMEA.....	II-11
2.4 Cacat (<i>Defect</i>)	II-16
2.5 <i>Critical To Quality</i> (CTQ)	II-18
2.6 Kapabilitas Proses (<i>Process Capability</i>)	II-21

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek dan Lokasi Penelitian.....	III-1
3.2 Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-2
3.4 Pengolahan Data	III-2
3.5 Analisis Hasil.....	III-6
3.6 Kesimpulan dan Saran	III-6

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL

4.1	Pengumpulan Data.....	IV-1
4.1.1	Proses produksi produk <i>manhole</i>	IV-4
4.1.2	Data produksi.....	IV-9
4.2	Pengolahan Data.....	IV-10
4.2.1	<i>Define</i>	IV-10
4.2.2	<i>Measure</i>	IV-12
4.2.3	<i>Analyze</i>	IV-26
4.2.4	<i>Improvement</i>	IV-34
4.2.5	<i>Control</i>	IV-42
4.3	Analisis Hasil.....	IV-42

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan.....	V-1
5.2	Saran.....	V-1

DAFTAR PUSTAKA LAMPIRAN