

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
ABSTRAK	xi
ABSTRACK.....	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	I-1
1.2 Rumusan Masalah	I-3
1.3 Batasan dan Asumsi	I-4
1.4 Tujuan Penelitian.....	I-4
1.5 Manfaat Penelitian.....	I-4
1.6 Sistematika Penulisan.....	I-5
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Kualitas.....	II-1
2.1.1 Pengendalian kualitas.....	II-1
2.1.2 Dimensi kualitas.....	II-2
2.1.3 Tujuan pengendalian kualitas.....	II-2
2.1.4 Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas	II-3
2.2 <i>Six Sigma</i>	II-5
2.2.1 Definisi <i>six sigma</i>	II-5
2.2.2 Manfaat penggunaan <i>six sigma</i>	II-7
2.3 DMAIC (<i>Define, Measure, Analyze, Improve, Control</i>).....	II-7
2.4 Siklus DMAIC (<i>Define, Measure, Analyze, Improve, Control</i>)	II-8
2.4.1. <i>Define</i> (definisi)	II-8

2.4.2.	<i>Measure</i> (pengukuran)	II-10
2.4.3.	<i>Analyze</i> (analisa)	II-12
2.4.4.	<i>Improve</i> (perbaikan)	II-14
2.4.5.	<i>Control</i> (pengendalian)	II-15
2.5	<i>Seven Tools</i>	II-15
2.5.1	<i>Check sheet</i>	II-15
2.5.2	Histogram.....	II-15
2.5.3	Diagram alir (<i>flow chart</i>)	II-16
2.5.4	Diagram skater (<i>Scatter Diagram</i>).....	II-16
2.5.5	Peta kendali (<i>Control Chart</i>).....	II-17
2.5.6	Diagram pareto.....	II-19
2.5.7	Diagram sebab akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	II-21
2.6	FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	II-22
2.7	Penelitian Terdahulu.....	II-26
BAB III METODE PENELITIAN		
3.1.	Objek Penelitian	III-1
3.2.	Pengumpulan Data.....	III-1
3.3.	Kerangka Penelitian.....	III-2
3.4.	Pengolahan Data	III-4
3.5.	Analisis Hasil.....	III-7
3.6.	Kesimpulan.....	III-7
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		
4.1.	Objek Penelitian	IV-1
4.1.1	Data jumlah dan jumlah cacat produksi di departemen <i>printing</i>	IV-1
4.1.2	Data urutan proses produksi.....	IV-1
4.2.	Pengolahan Data	IV-3
4.2.1	Tahap <i>define</i>	IV-3
4.2.2	Tahap <i>measure</i>	IV-7
4.2.3	Tahap <i>analyze</i>	IV-13
4.2.4	Tahap <i>improve</i>	IV-15

4.2.5 Tahap <i>control</i>	IV-16
4.3. Analisis Hasil.....	IV-20
BAB V PENUTUP	
5.1. Kesimpulan.....	V-1
5.2. Saran.....	V-1

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	<i>Six Sigma Defect Rate</i>	II-6
Tabel 2.2	Unsur-unsur pernyataan masalah.....	II-9
Tabel 2.3	Nilai <i>severity</i>	II-24
Tabel 2.4	Nilai <i>occurance</i>	II-25
Tabel 2.5	Nilai <i>detection</i>	II-25
Tabel 2.6	Penelitian terdahulu	II-26
Tabel 4.1	Data jumlah produksi dan jumlah cacat produksi di departemen <i>printing</i>	IV-1
Tabel 4.2	Unsur-unsur pernyataan masalah pada departemen <i>printing</i> ...	IV-7
Tabel 4.3	Data jumlah cacat tertinggi	IV-7
Tabel 4.4	Perhitungan peta kendali <i>p</i>	IV-9
Tabel 4.5	Perhitungan DPMO dan nilai <i>sigma</i>	IV-11
Tabel 4.6	Hasil perhitungan RPN cacat kotor	IV-15
Tabel 4.7	Perbaikan jenis cacat kotor	IV-16
Tabel 4.8	Data hasil proses produksi pada bulan Mei	IV-16
Tabel 4.9	Perhitungan peta kendali <i>p</i> hasil perbaikan proses produksi bulan Mei	IV-17
Tabel 4.10	Perhitungan DPMO dan nilai <i>sigma</i> hasil perbaikan.....	IV-19

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Diagram SIPOC.....	II-8
Gambar 2.2	Contoh <i>check sheet</i>	II-15
Gambar 2.3	Contoh histogram	II-16
Gambar 2.4	Contoh <i>flowchart</i>	II-16
Gambar 2.5	Contoh digram skatter/tebar	II-17
Gambar 2.6	Contoh peta kendali	II-17
Gambar 2.7	Contoh diagram pareto	II-20
Gambar 2.8	Contoh diagram sebab akibat	II-21
Gambar 3.1	Kerangka penelitian.....	III-2
Gambar 3.2	Alur pengolahan data.....	III-4
Gambar 4.1	Urutan proses produksi sarung tangan	IV-2
Gambar 4.2	Diagram SIPOC proses produksi sarung tangan	IV-4
Gambar 4.3	Diagram pareto jumlah cacat tertinggi	IV-8
Gambar 4.4	Peta kendali p	IV-10
Gambar 4.5	Diagram <i>fishbone</i>	IV-14
Gambar 4.6	Peta kendali <i>p</i> bulan Mei	IV-17