

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	iv
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR SINGKATAN	xi
DAFTAR NOTASI	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
ABSTRAK	xiv
ABSTRACT	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan dan Asumsi Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Kualitas	5
2.1.1 Pengertian Kualitas	5
2.1.2 Cacat (<i>Defect</i>)	5
2.1.3 Dimensi Kualitas	6
2.2 Pengendalian Kualitas.....	7
2.2.1 Pengertian Pengendalian Kualitas	7
2.2.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	7
2.2.3 Faktor yang Mempengaruhi Kualitas	8

2.3	Metodologi <i>Six Sigma</i>	9
2.3.1	Sejarah <i>Six Sigma</i>	9
2.3.2	Konsep <i>Six Sigma</i>	10
2.3.3	Keunggulan <i>Six Sigma</i>	11
2.3.4	Manfaat <i>Six Sigma</i>	12
2.4	Proses DMAIC (<i>Define, Measure, Analyze, Improve, and Control</i>) 13	
2.4.1	<i>Define</i> (Definisi)	13
2.4.2	<i>Measure</i> (Pengukuran).....	14
2.4.3	<i>Analyze</i> (Analisis).....	17
2.4.4	<i>Improve</i> (Perbaikan)	19
2.4.5	<i>Control</i> (Pengendalian).....	19
2.5	Alat statistik yang digunakan dalam Metodologi <i>Six Sigma</i>	19
2.6	FMEA	24
2.7	TRIZ (<i>Theory of Inventive Problem Solving</i>)	30
2.8	Teknis Pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP)	34
2.9	Penelitian Terdahulu	35
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	38
3.1	Objek Penelitian.....	38
3.2	Lokasi Penelitian.....	38
3.3	Pengumpulan Data	38
3.4	Kerangka Penelitian	40
3.5	Pengolahan Data	42
3.6	Karakteristik Cacat Produk.....	44
3.7	Analisis Hasil.....	46
3.8	Kesimpulan dan Saran	47
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN	48
4.1	Pengumpulan Data	48
4.1.2	Data jumlah produksi dan jumlah cacat produksi.....	48

	4.1.3	Data urutan proses produksi	48
4.2		Pengolahan Data	50
	4.2.1	Tahap mengidentifikasi masalah menggunakan teknik 5W+1H	50
	4.2.2	Tahap menentukan <i>Critical to Quality</i> (CTQ).....	51
	4.2.3	Tahap penyusunan diagram pareto	52
	4.2.4	Tahap pembuatan peta kendali.....	52
	4.2.5	Tahap perhitungan nilai DPMO.....	55
	4.2.6	Tahap perhitungan kapabilitas proses.....	57
	4.2.7	Tahap analisis <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA).....	58
	4.2.8	Tahap <i>improve</i> menggunakan TRIZ	61
	4.2.9	Tahap desain perbaikan berdasarkan hasil TRIZ.....	64
	4.2.10	Tahap <i>control</i> atau pengendalian	67
4.3		Analisis Hasil.....	72
	4.3.1	Analisis tahap <i>define</i>	72
	4.3.2	Analisis tahap <i>measure</i>	73
	4.3.3	Analisis tahap <i>analyze</i>	74
	4.3.4	Analisis tahap <i>improve</i>	75
	4.3.5	Analisis tahap <i>control</i>	76
BAB V		KESIMPULAN DAN SARAN.....	75
5.1		Kesimpulan	75
5.2		Saran	75

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN