

## DAFTAR ISI

	<b>Halaman</b>
<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN .....</b>	<b>ii</b>
<b>PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT .....</b>	<b>iii</b>
<b>KATAPE NGANTAR.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>ix</b>
<b>DAFTAR FORMULA.....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>xi</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>xi</b>
<b><i>ABSTRACT</i> .....</b>	<b>xii</b>
<b>BAB I      PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1      Latar Belakang .....	1
1.2      Perumusan Masalah .....	3
1.3      Ruang Lingkup dan Batasan Penelitian .....	3
1.4      Tujuan Penelitian .....	3
1.5      Manfaat Penelitian .....	3
1.6      Sistematika Penulisan .....	4
<b>BAB II      LANDASAN TEORI .....</b>	<b>5</b>
2.1      Kualitas .....	5
2.1.1    Definisi kualitas .....	5
2.1.2    Dimensi kualitas.....	5
2.1.3    Trilogi kualitas Juran.....	7
2.2      Pengendalian Kualitas.....	8
2.2.1    Definisi pengendalian kualitas .....	8
2.2.2    Tujuan pengendalian kualitas.....	8
2.2.3    Faktor pengaruh pengendalian kualitas.....	9

	2.2.4	Manfaat pengendalian kualitas.....	10
2.3		<i>Checksheet</i> .....	11
2.4		Histogram.....	11
2.5		Six Sigma.....	11
	2.5.1	Definisi Six Sigma .....	11
	2.5.2	Manfaat Six Sigma.....	12
	2.5.3	Aspek Six Sigma.....	13
	2.5.4	Istilah dalam Six Sigma .....	13
	2.5.5	Siklus DMAIC Six Sigma.....	14
	2.5.5.1	<i>Define</i> .....	15
	2.5.5.2	<i>Measure</i> .....	15
	2.5.5.3	<i>Analyze</i> .....	18
	2.5.5.4	<i>Improve</i> .....	18
	2.5.5.5	<i>Control</i> .....	19
2.6		Diagram <i>Fishbone</i> .....	19
2.7		FMEA .....	19
	2.7.1	Konsep dasar FMEA.....	19
	2.7.2	Variabel FMEA .....	20
	2.7.3	Manfaat metode FMEA .....	23
2.8		Penelitian Terdahulu .....	23
<b>BAB III</b>		<b>METODOLOGI PENELITIAN .....</b>	<b>24</b>
3.1		Objek Penelitian.....	26
3.2		Metode Pengumpulan Data.....	27
3.3		Pengumpulan Data .....	27
3.4		Kerangka Penelitian .....	28
3.5		Pengolahan Data .....	29
3.6		Analisis Hasil.....	33
3.7		Kesimpulan dan Saran .....	33
<b>BAB IV</b>		<b>HASIL DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>34</b>
4.1		Pengumpulan Data .....	34

4.1.1	Data alir produksi.....	34
4.1.2	Data prosentase produk cacat.....	34
4.1.3	Data jumlah produksi .....	34
4.1.4	Data jumlah produk cacat .....	35
4.2	Pengolahan Data .....	39
4.2.1	<i>Checksheets</i> .....	39
4.2.2	Histogram.....	39
4.2.3	Peta kendali .....	38
4.2.4	Menghitung nilai sigma .....	39
4.2.5	Diagram <i>Fishbone</i> .....	43
4.2.6	Identifikasi <i>failure mode</i> , penyebab, dan kontrol.....	47
4.2.7	Kuesioner FMEA .....	48
4.2.8	Menghitung nilai RPN FMEA .....	50
4.2.9	Usulan perbaikan.....	51
4.2.10	Implementasi usulan perbaikan.....	52
4.3	Analisis Hasil.....	55
<b>BAB V</b>	<b>KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>57</b>
5.1	Kesimpulan .....	57
5.2	Saran .....	57
	<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>58</b>
	<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>61</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Tingkat pencapaian sigma.....	12
Tabel 2.2	Nilai <i>severity</i> .....	21
Tabel 2.3	Nilai <i>occurence</i> .....	21
Tabel 2.4	Nilai <i>detection</i> .....	22
Tabel 2.5	Nilai RPN.....	22
Tabel 2.6	Penelitian terdahulu .....	23
Tabel 3.1	Karakteristik kualitas kemasan .....	26
Tabel 4.1	Data jumlah produksi periode Januari 2024-Juni 2024 .....	35
Tabel 4.2	Data jumlah <i>reject</i> kemasan produk periode Januari 2024- Juni 2024.....	36
Tabel 4.3	<i>Checksheets</i> .....	37
Tabel 4.4	Jumlah produk cacat Januari 2024-Juni 2024.....	37
Tabel 4.5	Perhitungan peta kendali P data jumlah produksi dan jumlah <i>reject</i> selama bulan Januari 2024-Juni 2024 .....	38
Tabel 4.6	Hasil pengukuran Nilai Sigma dan DPMO.....	41
Tabel 4.7	Identifikasi <i>failure mode</i> , penyebab, dan kontrol .....	47
Tabel 4.8	Kuesioner FMEA.....	48
Tabel 4.9	Pengisian kuesioner FMEA .....	50
Tabel 4.10	Rekapitulasi nilai RPN.....	51
Tabel 4.11	Data lama mesin <i>sealer</i> beroperasi hingga mencapai suhu 180°C ..	53
Tabel 4.12	Data jumlah produksi dan jumlah produk cacat setelah implementasi usulan perbaikan .....	54
Tabel 4.13	Perbandingan jumlah cacat setelah dan sebelum implementasi usulan perbaikan .....	56

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Jenis cacat garis potong .....	24
Gambar 3.2	Jenis cacat kerut.....	24
Gambar 3.3	Jenis cacat lipat.....	25
Gambar 3.4	Jenis cacat bocor .....	25
Gambar 3.5	Kerangka penelitian.....	28
Gambar 3.6	Diagram alir pengolahan data dengan Metode <i>Fuzzy</i> FMEA .....	29
Gambar 4.1	Data alir produksi bumbu tabur .....	34
Gambar 4.2	Histogram data jumlah <i>reject</i> dari setiap jenis Januari 2024- Juni 2024 .....	39
Gambar 4.3	Peta kendali P data jumlah produksi dan jumlah <i>reject</i> selama bulan Januari 2024-Juni 2024.....	40
Gambar 4.4	Nilai $C_{pk}$ jenis cacat bocor .....	42
Gambar 4.5	Nilai $C_{pk}$ jenis cacat kerut .....	42
Gambar 4.6	Nilai $C_{pk}$ jenis cacat garis potong .....	43
Gambar 4.7	Nilai $C_{pk}$ jenis cacat lipat .....	43
Gambar 4.8	Diagram <i>fishbone</i> jenis cacat bocor.....	44
Gambar 4.9	Diagram <i>fishbone</i> jenis cacat kerut.....	45
Gambar 4.10	Diagram <i>fishbone</i> jenis cacat garis potong .....	46
Gambar 4.11	Diagram <i>fishbone</i> jenis cacat lipat.....	46

## DAFTAR FORMULA

Persamaan (2.1) Menghitung prosentase kerusakan.....	16
Persamaan (2.2) <i>Central Line</i> (CL) .....	16
Persamaan (2.3) <i>Upper Control Line</i> (UCL) .....	16
Persamaan (2.4) <i>Lower Control Line</i> (LCL).....	17
Persamaan (2.5) DPU .....	17
Persamaan (2.6) DPO .....	17
Persamaan (2.7) DPMO .....	17
Persamaan (2.8) <i>Sigma Level</i> .....	18
Persamaan (2.9) <i>Capability Process</i> .....	18
Persamaan (2.10)RPN.....	20