

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
ABSTRACT	iii
ABSTRAK	iv
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMBANG DAN SINGKATAN	xiv
DAFTAR ISTILAH	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	8
I.4 Batasan Penelitian	9
I.5 Manfaat Penelitian	9
I.6 Sistematika Penelitian	10
BAB II Landasan Teori	12
II.1 Kualitas	12
II.1.1 Definisi Kualitas	12
II.1.2 Konsep Kualitas	13
II.1.3 Pengendalian Kualitas	14
II.2 Konsep <i>Six Sigma</i>	15
II.2.1 Definisi <i>Six Sigma</i>	15
II.2.2 Terminologi <i>Six Sigma</i>	15
II.2.3 Metodologi DMAIC	16
II.3 Alasan Pemilihan Metode <i>Six Sigma</i>	30

II.4	Referensi Tugas Akhir/ Penelitian yang menggunakan metode yang sama	31
BAB III	Metodologi Penelitian	34
III.1	Model Konseptual	34
III.2	Kerangka Penelitian	35
III.2.1	Tahap Inisiasi dan Informasi	37
III.2.2	Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	38
III.2.3	Tahap Analisis dan Usulan	40
III.2.4	Tahap Kesimpulan dan Saran	42
BAB IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	43
IV.1	Define	43
IV.1.1	Pengamatan Proses Produksi	43
IV.1.2	Identifikasi CTQ	53
IV.1.3	Pemetaan Proses Produksi	57
IV.2	<i>Measure</i>	59
IV.2.1	Pengukuran Stabilitas Proses	60
IV.2.2	Pengukuran Kapabilitas Proses	62
BAB V	Analisis dan Usulan Perbaikan	67
V.1	<i>Analyse</i>	67
V.1.1	Analisis Stabilitas Proses	67
V.1.2	Analisis Kapabilitas Proses	68
V.1.3	<i>Root Cause Analysis</i>	69
V.1.4	Analisis Penentuan Prioritas Perbaikan Cacat dengan Menggunakan <i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA)	78
V.2	<i>Improve</i>	81
V.2.1	Pemilihan Penyebab Masalah yang Diperbaiki	81
V.2.2	Pemilihan Alternatif Usulan Perbaikan	87
V.2.3	Analisis Usulan Perbaikan Cacat Terpilih	96
BAB VI	Kesimpulan dan Saran	110
VI.1	Kesimpulan	110
VI.2	Saran	112
DAFTAR PUSTAKA	113

LAMPIRAN..... 115