

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS.....	iv
ABSTRAK	v
ABSTRACT	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
DAFTAR RUMUS	xvii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xviii
DAFTAR ISTILAH	xix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah.....	12
I.3 Tujuan Penelitian	13
I.4 Batasan Penelitian	13
I.5 Manfaat Penelitian	13
BAB II LANDASAN TEORI	16
II.1 Perusahaan Percetakan	16
II.1.1 Kertas.....	17
II.1.2 Tinta Cetak.....	17
II.1.3 Air Pembasah	18
II.1.4 Warna	18
II.2 Kualitas	19
II.2.1 Definisi Kualitas.....	19
II.2.2 Konsep Kualitas	20

<u>II.2.3 Pengendalian Kualitas</u>	22
<u>II.2.4 Quality Cost (Biaya Kulitas)</u>	24
<u>II.2.4.1 Cost of Poor Quality</u>	25
<u>II.3 Konsep Six Sigma</u>	28
<u>II.3.1 Kelebihan dan Kekurangan Six Sigma</u>	30
<u>II.3.2 Pergeseran Six Sigma</u>	30
<u>II.4 Metode DMAIC</u>	31
<u>II.4.1 Define</u>	32
<u>II.4.2 Measure</u>	34
<u>II.4.3 Analyze</u>	35
<u>II.3.4 Improve</u>	37
<u>II.4.5 Control</u>	38
<u>II.5 Teori Display</u>	38
<u>II.6 Analisis Pemilihan Metode Six Sigma</u>	38
<u>II.6 Perbandingan Penelitian Terdahulu</u>	40
<u>BAB III METODOLOGI PENELITIAN</u>	42
<u>III.1. Model Konseptual</u>	42
<u>III.2. Sistematika Pemecahan Masalah</u>	43
<u>III.2.1 Tahap Pendahuluan</u>	45
<u>III.2.2 Define</u>	45
<u>III.2.3 Measure</u>	47
<u>III.2.4 Analyze</u>	47
<u>III.2.5 Improve</u>	48
<u>III.3 Kesimpulan dan Saran</u>	48
<u>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA</u>	49
<u>IV.1 Define</u>	49
<u>IV.1.1 Identifikasi CTQ</u>	49
<u>IV.1.2 Identifikasi Perbandingan Data Produksi dan Data Produk Cacat</u>	50
<u>IV.1.3 Pemetaan Proses Produksi (Diagram SIPOC)</u>	50
<u>IV.2 Measure</u>	60
<u>IV.2.1 Pengukuran Stabilitas Proses</u>	60
<u>IV.2.2 Perhitungan Kapabilitas Proses</u>	62
<u>IV.3 Analyze</u>	66
<u>IV.3.1 Analisis penyebab masalah dengan fishbone</u>	66

<u>IV.3.2 Analisis akar penyebab masalah dengan 5 Why's</u>	68
<u>IV.3.3. Analisis penentuan prioritas perbaikan cacat dengan menggunakan FMEA</u>	69
<u>IV.4 Improve</u>	71
<u>IV.5.1 Usulan Perbaikan (Improvement) Akar Penyebab Cacat Faktor Lingkungan</u>	72
<u>IV.5.2 Usulan Perbaikan (Improvement) Akar Penyebab Cacat Faktor Metode</u>	73
<u>BAB V ANALISIS</u>	74
<u>V.1 Analisis Stabilitas Proses</u>	74
<u>V.2 Analisis Kapabilitas Proses</u>	74
<u>V.3 Analisis Akar Penyebab Cacat Sobek</u>	75
<u>V.4 Analisis Penentuan Prioritas Perbaikan cacat menggunakan Metode FMEA</u>	77
<u>V.5 Analisis Usulan Perbaikan</u>	77
<u>V.5.1 Analisis Usulan Perbaikan Faktor Penyebab Work Instruction tidak ada</u>	77
<u>V.5.2 Analisis Usulan Perbaikan Faktor Penyebab Suhu ruangan tidak stabil dan Ruangan bocor</u>	78
<u>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN</u>	80
<u>VI.1 Kesimpulan</u>	81
<u>VI.2 Saran</u>	83
<u>VI.2.1 Bagi Perusahaan</u>	83
<u>VI.2.2 Bagi Penelitian Selanjutnya</u>	83
<u>DAFTAR PUSTAKA</u>	84
<u>Lampiran A</u>	87
<u>Lampiran B</u>	94
<u>Lampiran C</u>	99
<u>Lampiran D</u>	105