

## DAFTAR ISI

<b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>	<b>iii</b>
<b>LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS.....</b>	<b>iv</b>
<b>ABSTRAK .....</b>	<b>v</b>
<b>ABSTRACT .....</b>	<b>vi</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>ix</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>xii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR SINGKATAN dan LAMBANG .....</b>	<b>xiv</b>
<b>DAFTAR ISTILAH .....</b>	<b>xv</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>xvi</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
I.1. Latar Belakang.....	1
I. 2. Perumusan Masalah.....	5
I. 3. Tujuan Penelitian.....	6
I. 4. Batasan Penelitian .....	6
I. 5. Manfaat Penelitian.....	6
I. 6. Sistematika Penulisan.....	7
<b>BAB II LANDASAN TEORI.....</b>	<b>9</b>
II.1. Kualitas .....	9
II.1.1. Definisi Kualitas .....	9
II.1.2. Konsep Kualitas .....	10
II.1.3. Pengendalian Kualitas .....	11
II.2. Six Sigma.....	12

II.2.1	Pengertian Six Sigma .....	12
II.2.2.	Terminologi Six Sigma .....	13
II.2.3.	DMAIC .....	14
II.2.4.	Operation Process Chart (OPC) .....	21
II.2.5.	Stamping .....	24
II.2.6.	Alasan Pemilihan Metode .....	27
II.2.7	Studi Pustaka / Referensi Tugas Akhir yang menggunakan metode yang sama	27
<b>BAB III</b>	<b>METODOLOGI PENELITIAN .....</b>	<b>30</b>
III.1.	Model Konseptual.....	30
III.2.	Kerangka Pemecahan Masalah .....	32
III.2.1.	Tahap Inisisasi dan Informasi .....	32
III.2.2.	Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	34
III.2.3.	Tahap Analisis dan Kesimpulan .....	36
<b>BAB IV</b>	<b>Pengumpulan dan Pengolahan Data .....</b>	<b>38</b>
<b>IV.1</b>	<b>Pengumpulan Data .....</b>	<b>38</b>
IV.1.1	Profil Perusahaan .....	38
IV.1.2	Produk Reinforcement Panel Rocker Outer.....	39
IV.1.3	Proses Bisnis .....	40
<b>IV.2</b>	<b>Define .....</b>	<b>41</b>
IV.2.3	Identifikasi Critical to Quality (CTQ).....	41
IV.2.4	Pemetaan Proses Produksi .....	44
<b>IV.3</b>	<b>Measure .....</b>	<b>49</b>
IV.3.1	Hasil Perhitungan Stabilitas Proses.....	49
IV.3.2	Hasil Perhitungan Kapabilitas Proses .....	51
<b>IV.4</b>	<b>Analyze.....</b>	<b>57</b>
IV.4.1	Analisis Stabilitas Proses .....	57

IV.4.2	Analisis Kapabilitas Proses.....	58
IV.4.3	Analisis Jenis Cacat dengan Diagram Pareto.....	59
IV.4.4	Analisis Akar Penyebab Masalah dengan Fishbone Diagram .....	60
<b>IV.5</b>	<b>Improve.....</b>	<b>69</b>
IV.5.1	Usulan perbaikan terhadap tools pada proses drawing .....	69
<b>BAB V</b>	<b>ANALISIS .....</b>	<b>72</b>
V.1	Analisis Usulan perbaikan.....	72
V.1.1	Pemilihan Usulan perbaikan terhadap tools pada proses drawing .....	72
V.1.2	Pemilihan Usulan perbaikan terhadap mengganti pisau pemotong .....	74
<b>BAB VI</b>	<b>KESIMPULAN dan SARAN .....</b>	<b>75</b>
VI.1	Kesimpulan.....	75
VI.2	Saran .....	75
<b>LAMPIRAN A</b> .....		<b>78</b>
<b>LAMPIRAN B</b> .....		<b>80</b>
<b>LAMPIRAN C</b> .....		<b>81</b>