

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR LAMPIRAN	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xi
DAFTAR ISTILAH	xii
Bab I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	3
I.3 Tujuan Penelitian.....	3
I.4 Batasan Masalah.....	3
I.5 Manfaat Penelitian.....	4
I.6 Sistematika Penulisan.....	4
Bab II Landasan Teori	6
II.1 Kualitas.....	6
II.2 Metode yang digunakan	7
II.2.1 Perbandingan Metode	7
II.2.2 Konsep <i>Six Sigma</i>	8
II.3 <i>Tools</i> yang digunakan.....	17
II.3.1 <i>Supplier-Input-Process-Output-Customer</i> (SIPOC Diagram).....	17
II.3.2 Peta kendali p (<i>p-chart</i>)	18

II.3.3	Diagram Pareto	19
II.3.4	FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	19
II.4	Jurnal Penelitian tentang <i>Six sigma</i>	22
II.4.1	Perbandingan dengan penelitian sebelumnya	23
Bab III	Metodologi Penelitian	25
III.1	<i>Model</i> Konseptual.....	25
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah.....	26
III.2.1	Tahap Penelitian Awal	26
III.2.2	Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	27
III.2.3	Tahap Analisis dan Kesimpulan	31
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	32
IV.1	Pengumpulan Data.....	32
IV.1.1	Deskripsi Perusahaan	32
IV.1.2	Data Produksi Perusahaan.....	33
IV.1.3	Pengamatan Proses Produksi	33
IV.2	Tahapan <i>Six sigma</i>	34
IV.2.1	<i>Define</i>	34
IV.2.2	<i>Measure</i>	37
IV.2.3	<i>Analyze</i>	46
IV.2.4	<i>Improve</i>	53
Bab V	Analisis Data	62
V.1	Analisis Stabilitas dan Kapabilitas Proses	62
V.1.1	Analisis Stabilitas Proses	62
V.1.2	Analisis Kapabilitas Proses.....	63
V.2	Analisis FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	64
V.3	Analisis Usulan Perbaikan	67

Bab VI Kesimpulan dan Saran.....	76
VI.1 Kesimpulan	76
VI.2 Saran	82
VI.2.1 Saran Untuk Perusahaan	82
VI.2.2 Saran Bagi Penelitian Selanjutnya.....	83
DAFTAR PUSTAKA.....	84