

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	
DAFTAR GAMBAR.....	
DAFTAR TABEL	
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	
DAFTAR ISTILAH	
DAFTAR LAMPIRAN	
Bab I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	9
I.3 Tujuan Penelitian	9
I.4 Manfaat Penelitian	10
I.5 Batasan Masalah	10
I.6 Sistematika Penulisan	10
Bab II Landasan Teori.....	13
II.1 Konsep Kualitas	13
II.1.1 Kualitas	13
II.1.2 Konsep Pengendalian Kualitas	14
II.2 Konsep <i>Six Sigma</i>	15
II.2.1 Metodologi DMAIC	16
II.2.2 <i>Define</i>	16
II.2.3 <i>Measure</i>	18
II.2.4 <i>Analyse</i>	21
II.2.5 <i>Improvement</i>	26
II.2.6 <i>Control</i>	26
II.3 People Power dan Struktur Organisasi <i>Six Sigma</i>	27
II.4 Penelitian Terdahulu	27
II.5 Alasan Pemilihan Metode <i>Six Sigma</i>	29
II.6 Perbandingan Metode <i>Six Sigma</i> dengan Metode Lainnya	29
Bab III Metodologi Penelitian	31

III.1	Model Konseptual	31
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah	32
III.3	<i>Define</i>	33
III.3.1	Pengumpulan data	34
III.3.2	Pemilihan proyek <i>six sigma</i>	34
III.3.3	Pengamatan Proses Pergudangan Menggunakan Diagram SIPOC	34
III.3.4	Identifikasi <i>Critical to Quality</i> (CTQ)	34
III.4	<i>Measure</i>	35
III.4.1	Perhitungan Stabilitas Proses	35
III.4.2	Perhitungan Kapabilitas Proses	35
III.5	<i>Analyze</i>	35
III.5.1	Analisis Akar Penyebab Masalah	36
III.5.2	Analisis FMEA	36
III.6	<i>Improve</i>	36
III.6.1	Pemilihan dan Penyusunan Prioritas Perbaikan Berdasarkan Masalah	36
III.6.2	Metode Kipling	36
III.6.3	Usulan Perbaikan	37
III.7	Kesimpulan dan Saran	37
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	38
IV.1	Pengumpulan Data	38
IV.1.1	Profil Perusahaan	38
IV.1.2	Sejarah Perusahaan	38
IV.1.3	Struktur Organisasi Perusahaan	40
IV.1.4	Tanggung Jawab dan Wewenang	40
IV.1.5	Objek Penelitian	41
IV.1.6	Proses Bisnis keseluruhan PT. Pertamina (Persero) UPPJ	42

IV.1.7	Proses Pergudangan di Gudang Nusantara	46
IV.1.8	Data Pengiriman Pelumas ke Gudang Nusantara	48
IV.2	Define.....	52
IV.2.1	Pemilihan Proyek Six Sigma	52
IV.2.2	Identifikasi Proses Kunci	53
IV.2.3	Identifikasi CTQ	55
IV.3	<i>Measure</i>	56
IV.3.1	Pengukuran Stabilitas Proses	56
IV.3.2	Pengukuran Kapabilitas Proses.....	57
IV.4	<i>Analyze</i>	60
IV.4.1	Analisis Akar Penyebab Basah Akibat Botol Bocor	60
IV.4.2	Analisis Akar Penyebab Basah akibat Rembes Penumpukan	62
IV.4.3	Analisis Penentuan Prioritas Perbaikan Cacat Kardus Basah.....	63
IV.4.3.1	Skala Penilaian <i>Severity</i>	63
IV.4.3.2	Skala Penilaian <i>Occurence</i>	64
IV.4.3.3	Skala Penilaian <i>Detection</i>	65
IV.4.3.4	Rekapitulasi Nilai Akhir dan RPN	65
IV.5	<i>Improve</i>	68
IV.5.1	Pemilihan dan Penyusunan Prioritas <i>Improvement</i> berdasarkan penyebab cacat.....	68
IV.5.2	Usulan Perbaikan	72
IV.5.2.1	Penentuan standar maksimal penumpukan kardus dan penggunaan racking untuk mengurangi beban tumpukan pada botol	72
IV.5.2.2	Penyusunan tumpukan kardus yang optimal untuk mengurangi gap antara pallet dan susunan kardus.	89
IV.5.2.3	Penggunaan <i>wrapping</i> di bagian LOBP 1	94
IV.5.2.4	Penerapan standar tumpukan maksimal yang diangkat oleh forklift pada saat <i>moving</i>	98
IV.5.2.5	Penerapan aturan kecepatan forklift	100

Bab V Analisis	104
V.1 Analisis identifikasi CTQ (<i>Critiqal To Quality</i>)	104
V.2 Analisis stabilitas dan kapabilitas proses	104
V.3 Analisis Akar Penyebab Masalah	108
V.4 Analisis Usulan Perbaikan	114
Bab VI Kesimpulan dan Saran.....	118
VI.1 Kesimpulan	118
VI.2 Saran	119
DAFTAR PUSTAKA.....	121