

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS.....	ii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR RUMUS.....	xv
DAFTAR ISTILAH	xvii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG.....	xix
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang.....	1
I.2 Rumusan Masalah	9
I.3 Tujuan Penelitian.....	9
I.4 Manfaat Penelitian.....	9
I.5 Batasan Penelitian	9
I.6 Sistematika Penulisan.....	10
BAB II KAJIAN PUSTAKA	12
II.1 Kualitas	12
II.1.1 Teori Kualitas	12
II.1.2 Dimensi Kualitas	12

II.2	<i>Six sigma</i>	13
II.2.1	Definisi <i>Six sigma</i>	13
II.2.2	Metodologi <i>Six sigma</i>	15
II.3	CTQ (<i>Critical to Quality</i>).....	16
II.4	SIPOC.....	16
II.5	Peta Kendali p.....	17
II.6	<i>Fishbone</i> Diagram	18
II.7	Pareto Diagram.....	20
II.8	5 <i>Why's</i>	21
II.9	FMEA	22
II.10	Plastik.....	26
II.10.1	Jenis-Jenis Plastik.....	26
II.10.2	Plastik PP (<i>Polypropylene</i>).....	27
II.11	<i>Preventive Maintenance</i>	28
II.12	Uji Anderson-Darling	29
II.13	<i>Display</i>	30
II.14	Alasan Pemilihan Metode	32
II.15	Penelitian Terdahulu	32
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		34
III. 1	Model Konseptual.....	34
III. 2	Sistematika Pemecahan Masalah	35
III.2.1	Tahap Pengumpulan Data	36
III.2.2	Tahap Pengolahan Data.....	38
III.2.3	Tahap Analisis	41

III.2.4	Tahap Kesimpulan dan Saran.....	41
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		42
IV.1	Pengumpulan Data.....	42
IV.1.1	Profil Perusahaan.....	42
IV.1.2	Spesifikasi Produk.....	42
IV.2	<i>Define</i>	43
IV.2.1	Identifikasi CTQ.....	43
IV.2.2	Pemetaan Proses Produksi (Diagram SIPOC).....	44
IV.3	<i>Measure</i>	51
V.3.1	Pengukuran Stabilitas Proses	51
V.3.2	Pengukuran Kapabilitas Proses	55
IV.4	<i>Analyze</i>	59
IV.4.1	Analisis Persentase Proses dengan Diagram Pareto	59
IV.4.2	Analisis Penyebab Masalah dengan 5 <i>Why's</i>	60
IV.4.3	Analisis Penyebab Masalah dengan <i>Fishbone</i> Diagram	61
IV.4.4	Analisis Penentuan Prioritas Cacat dengan Menggunakan FMEA	63
IV.5	<i>Improve</i>	63
IV.5.1	Pemilihan Akar Penyebab <i>Defect</i> yang akan Diperbaiki	63
IV.5.2	Usulan Perbaikan Akar Penyebab <i>Defect Short Mold Grip Panjang Subcause</i> Pertama	64
IV.5.3	Usulan Perbaikan Akar Penyebab <i>Defect Short Mold Grip Panjang Subcause</i> Kedua	66
BAB V ANALISIS.....		73
V.1	Analisis Stabilitas Proses.....	73
V.2	Analisis Kapabilitas Proses	73

V.3	Analisis Akar Penyebab <i>Defect Short mold</i>	74
V.4	Analisis Usulan Perbaikan.....	75
V.4.1	Analisis Usulan Pembuatan <i>Display visual</i> pada <i>Heater</i>	75
V.4.2	Analisis Usulan Pemeliharaan dan Penggantian <i>Screw</i> pada Interval Waktu Tertentu	75
V.4.3	Analisis Usulan Pembuatan Lembar Pemeliharaan dan Penggantian <i>Screw</i> pada Interval Waktu Tertentu.....	76
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		78
VI.1	Kesimpulan.....	78
VI.2	Saran	79
DAFTAR PUSTAKA		80
LAMPIRAN		83