

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	iv
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR ISTILAH	xv
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xvii
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	14
I.3 Tujuan Penelitian	14
I.4 Batasan Penelitian	14
I.5 Manfaat Penelitian	15
I.6 Sistematika Penulisan	15
BAB II LANDASAN TEORI	17
II.1 Kualitas	17
II.2 Six Sigma	18
II.3 DMAIC	19
II.4 CTQ	24
II.5 Peta Kendali-p	25
II.6 Kapabilitas Proses	26
II.7 Cause and Effect Diagram (Fishbone Diagram)	27
II.8 5 Why's	29
II.9 FMEA	30
II.10 Spesifikasi Mesin <i>Shearing</i>	32
II.11 Spesifikasi Mesin <i>Continuous Tandem Cold Mill</i>	32
II.12 <i>Tool Failure</i> dan <i>Tool Life</i>	33
II.13 Tipografi Display Visual	34
II.14 <i>Design of Experiments (DOE)</i>	34

II.15	Penelitian Terdahulu.....	35
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	36
III.1.	Model Konseptual	36
III.2.	Sistematika Pemecahan Masalah.....	37
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	43
IV.1.	Objek Penelitian	43
IV.2.	<i>Improve</i>	43
BAB V	ANALISIS HASIL RANCANGAN USULAN	57
V.1.	Analisis Hasil Usulan Perbaikan Akar Penyebab Proses <i>Shearing</i>	57
V.2.	Analisis Hasil Rancangan Usulan Perbaikan Akar Penyebab Pada Proses <i>Tandem Cold Milling</i>	58
V.3.	Analisi Hasil Usulan Perbaikan Akar Penyebab Pada Rolling Oil di Proses <i>Tandem Cold Milling</i>	58
V.4.	Simulasi Perhitungan Level Sigma Baru.....	60
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	62
VI.1.	Kesimpulan.....	62
VI.2.	Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	66