

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRAC	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG.....	xiv
DAFTAR ISTILAH	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan masalah.....	19
I.3 Tujuan Penelitian	19
I.4 Batasan Penelitian	19
I.5 Manfaat Penelitian	19
I.6 Sistematika	20
BAB II LANDASAN TEORI.....	22
II.1 Kualitas	22
II.2 Six Sigma.....	22
II.3 DMAIC	24
II.4 SIPOC	26
II.5 <i>Critical to Quality</i> (CTQ).....	28

II.6 Peta Kendali-p	30
II.7 Kapabilitas Proses.....	32
II.8 Histogram	33
II.9 Cause and Effect Diagram	34
II.10 5Why's.....	36
II.11 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA).....	37
II.12 <i>Quality Function Deployment</i> (QFD).....	42
II.12.1 <i>House of Quality</i> (HOQ).....	43
II.13 <i>Programmable Logic Controller</i> (PLC)	45
II.14 Jidoka.....	45
II.15 Alasan Pemilihan Metode.....	46
II. 16 Penelitian Terdahulu	47
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	49
III.1 Model Konseptual	49
III.2 Sistematika Pemecahan Masalah.....	50
III.2.1 Tahap Pendahuluan.....	52
III.2.2 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	55
III.2.3 Tahap Analisis	55
III.2.4 Tahap Kesimpulan dan Saran	56
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	57
IV.1 Objek Penelitian	57
IV. 2 Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	57
IV.2.1 Usulan Perbaikan Akar Penyebab Cacat Tembus/bolong	57
IV.2.2 Perancangan Alarm Sistem Kerja Otomatis	59
IV.2.3 Komponen Penyusun Alarm Sistem Kerja Otomatis Sebagai Kontrol rawmat Pada Proses Assy Spot Welding	67

IV.2.4 Langkah Kerja Alarm Sistem Kerja Otomatis.....	70
BAB V ANALISIS HASIL RANCANGAN	75
V.1 Analisis Perancangan Sistem Otomatis	75
V.2 Analisis Hasil Rancang Usulan Perbaikan	76
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	78
VI. 1 Kesimpulan	78
VI. 2 Saran.....	78
VI.2.2 Bagi Perusahaan	78
VI.2.2 Bagi Penelitian Selanjutnya.....	78
DAFTAR PUSTAKA	79