

DAFTAR ISTILAH

<i>Six Sigma</i>	: Tools yang digunakan untuk peningkatan proses dan kontrol kualitas.
DPMO	: Jumlah cacat yang terjadi setiap satu juta peluang
<i>Critical to Quality</i>	: Merupakan karakteristik suatu produk atau layanan yang sangat penting untuk memastikan kepuasan pelanggan
<i>VOC</i>	: Keinginan utama pelanggan
<i>Defect</i>	: Karakteristik suatu produk yang tidak memenuhi standar tertentu
DMAIC	: Metodologi dalam six sigma untuk mengevaluasi akar penyebab masalah pada proses produksi dengan lima tahap <i>Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control</i> .
<i>Define</i>	: Merupakan tahap awal dalam melakukan DMAIC yang bertujuan untuk menetapkan ruang lingkup dan mengumpulkan informasi untuk latar belakang
<i>Measure</i>	: Merupakan tahap ke dua dalam melakukan DMAIC dengan melakukan proses pengukuran kinerja proses dalam perusahaan
<i>Analyze</i>	: Merupakan tahap ke tiga dalam melakukan DMAIC dengan melakukan proses identifikasi akar masalah
<i>Improve</i>	: Merupakan tahap ke empat dalam melakukan DMAIC dengan melakukan proses pengembangan terhadap hasil analisis.
<i>Control</i>	: Merupakan tahap ke lima dalam melakukan DMAIC dengan melakukan pengawasan untuk mengevaluasi proses yang baru
<i>Supplier</i>	: Penyedia sumber daya yang dibutuhkan
<i>Input</i>	: Sumber daya yang dibutuhkan oleh proses untuk menghasilkan <i>output</i>
<i>Process</i>	: Rangkaian kegiatan untuk mengubah <i>input</i> menjadi <i>output</i>

<i>Output</i>	: Hasil akhir dari rangkaian kegiatan
<i>Customer</i>	: Organisasi atau seseorang yang menerima produk/jasa.
<i>Cpk</i>	: Indeks kemampuan proses
<i>Cp</i>	: Rasio toleransi terhadap six sigma
<i>Histogram</i>	: Ringkasan grafik variasi dalam satu set data
<i>Fishbone diagram</i>	: Alat untuk menganalisis akar penyebab masalah pada suatu proses
<i>Ishikawa diagram</i>	: Alat untuk menganalisis akar penyebab masalah pada suatu proses
<i>5 Why's</i>	: Sebuah cara untuk mendapatkan akar permasalahan dengan menanyakan <i>why</i> sebanyak lima kali.
<i>RPN</i>	: Menentukan tingkat keparahan suatu produk yang ditentukan dalam FMEA
<i>Severity</i>	: Tingkat dampak kegagalan yang ditimbulkan dari suatu produk
<i>Occurance</i>	: Tingkat probabilitas terjadinya kegagalan
<i>Detection</i>	: Tingkat mendeteksi kemungkinan kegagalan
<i>Mesin Spot</i>	: Mesin yang digunakan untuk melakukan proses pengelasan <i>welding</i>
<i>Ladder diagram</i>	: Metode pemrograman dengan skema khusus yang digunakan pada PLC
<i>Alarm</i>	: Tanda berupa suara untuk memberikan peringatan
<i>Normally open</i>	: Kondisi suatu kontak dalam keadaan terbuka sehingga tidak ada arus listrik yang mengalir