

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN ORISINILITAS	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAK.....	iv
ABSTRACT.....	v
LEMBAR PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR ISTILAH	xii
DAFTAR SINGKATAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
I.2 Rumusan Masalah	7
I.3 Tujuan Penelitian.....	7
I.4 Batasan Masalah	7
I.5 Manfaat	7
I.6 Sistematika Penulisan	8
BAB II LANDASAN TEORI.....	10
II.1 Six Sigma	10
II.1.1 Konsep <i>Six Sigma</i>	10
II.1.2 Sejarah <i>Six Sigma</i>	11
II.1.3 Keuntungan Penerapan <i>Six Sigma</i>.....	12
II.2 DMAIC	12
II.2.1 Konsep DMAIC	12
II.2.2 Tahapan DMAIC.....	13
II.3 COPQ	25
II.4 <i>Colors Coding</i>	26
II.5 Penelitian Terdahulu.....	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	30
III.1 Model Konseptual	30
III.2 Sistematika Pemecahan Masalah	31
III.2.2 Tahap Pengumpulan Data	33
III.2.3 Tahap Pengolahan Data.....	34
III.2.4 Tahap Perancangan	36
III.3 Tahap Analisis	37

III.4	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	Spesifikasi Produk	39
IV.2	Define.....	41
IV.2.1	Identifikasi CTQ.....	41
IV.2.2	Identifikasi SIPOC	41
IV.3	Measure	46
IV.3.1	Pengukuran Stabilitas Proses	46
IV.3.2	Pengukuran Kapabilitas Proses	51
IV.4	Analysis.....	55
IV.4.1	Analisis Penyebab Masalah dengan Fishbone Diagram	55
IV.4.2	Analisis Penyebab masalah dengan 5 <i>WHY'S</i>	57
IV.4.3	Analisis Penyebab Masalah dengan FMEA.....	59
IV.5	Imrpove	60
IV.5.1	Usulan Perbaikan MAN	60
IV.5.2	Usulan Perbaikan environment	63
IV.5.3	Usulan Perbaikan <i>Machine</i>	65
BAB V	ANALISIS	66
V.1	Analisis Stabilitas Proses.....	66
V.2	Analisis Kapabilitas Proses	66
V.3	Analisis Akar Penyebab Defect butsu.....	67
V.4	Analisis Penentuan Prioritas Perbaikan <i>Defect Butsu</i>	69
V.5	Analisis Usulan Perbaikan	69
V.6	Simulasi Teknis Cost of Poor Quality.....	72
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	75
VI.1	Kesimpulan	75
VI.2	Saran	75
DAFTAR PUSTAKA.....		77