

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	vii
ABSTRAK	viii
ABSTRACT	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Rumusan Masalah.....	4
1.4 Tujuan Penelitian.....	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	5
1.6 Batasan Masalah	6
1.7 Sistematika Penulisan.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Pengertian Kualitas.....	7
2.2 Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	9
2.2.1 Pengertian <i>Six Sigma</i>	9
2.2.2 Metodologi <i>Six Sigma DMAIC</i>	9
2.2.3 Istilah-istilah dalam Konsep <i>Six Sigma</i>	13
2.3 <i>Project Charter</i>	15
2.4 Diagram SIPOC.....	16
2.5 Karakteristik Kualitas (CTQ).....	17
2.6 Kapabilitas Proses.....	17
2.7 <i>Fishbone Diagram</i>	19

2.8	Pareto Diagram	20
2.9	DPMO (<i>Defect per Million Oppurtunities</i>)	21
2.10	FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	23
2.11	SOP (Standar Operasional Prosedur)	28
2.11.1	Pengertian Operator Produksi	28
2.11.2	Tugas Operator Produksi.....	28
2.11.3	Tanggungjawab Operator Produksi.....	31
2.11.4	Kualifikasi Operator Produksi	31
2.11.5	Kemampuan Khusus	32
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		33
3.1	Gambaran Umum Penelitian.....	33
3.1.1	Jenis Penelitian.....	33
3.1.2	Lokasi dan Waktu Penelitian	33
3.1.3	Subjek dan Objek Penelitian	33
3.2	Studi Literatur dan Studi Lapangan	33
3.3	Metodologi Penelitian	34
3.4	<i>Time Schedule</i>	41
BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA.....		42
4.1	Gambaran Umum PD. Junindo.....	42
4.1.1	Sejarah Perusahaan	42
4.1.2	Profil Perusahaan.....	42
4.1.3	Visi dan Misi Perusahaan	42
4.1.4	Lokasi Perusahaan.....	43
4.2	Pengumpulan Data.....	44
4.3	Tahap <i>Define</i> (<i>Project Charter, Diagram SIPOC, Critical to Quality</i>)	47
4.3.1	<i>Project Charter</i>	47
4.3.2	Diagram SIPOC	50
4.3.3	<i>Critical to Quality</i>	54
4.4	Tahap <i>Measure</i> (Peta Kendali P, Kapabilitas Proses, Diagram Pareto, DPMO, Tingkat <i>Six Sigma</i>)	56
4.4.1	Peta Kendali P.....	56

4.4.2	Perhitungan Kapabilitas Proses.....	59
4.4.3	Diagram Pareto.....	61
4.4.4	Perhitungan DPMO dan <i>Level Six Sigma</i>	62
4.5	Tahap <i>Analyze</i> (Diagram Pareto, Diagram <i>Fishbone</i> , FMEA).....	64
4.5.1	Diagram Pareto.....	65
4.5.2	Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	66
4.5.3	<i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA).....	69
4.6	Tahap <i>Improve</i> (Usulan SOP, <i>Checksheet</i> , <i>One Point Lesson</i> , dan Desain Rancangan).....	71
4.6.1	Usulan Perbaikan.....	71
4.6.2	Usulan Pembuatan SOP Pelatihan dan Bahan Baku.....	73
4.6.3	Usulan Pembuatan <i>Checksheet</i>	73
4.6.4	Usulan Pembuatan <i>One Point Lesson</i> (OPL).....	76
4.6.5	Usulan Desain Rancangan.....	77
4.7	Tahap <i>Control</i>	80
4.8	Pembahasan Hasil Perhitungan.....	82
	BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	84
5.1	Kesimpulan.....	84
5.2	Saran.....	85
	DAFTAR PUSTAKA	xvi