

DAFTAR ISI

Pengesahan.....	i
Kata Pengantar	ii
Lembar Persembahan	iv
Abstrak	v
<i>Abstract</i>	vi
Lembar Pernyataan Keaslian.....	vii
Daftar Isi.....	viii
Daftar Gambar.....	xi
Daftar Tabel	xiii
Daftar Lampiran	xv
Daftar Notasi	xvi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Batasan Masalah.....	4
1.4 Rumusan Masalah	5
1.5 Tujuan Penelitian.....	5
1.6 Manfaat Penelitian.....	5
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA	7
2.1 Pengendalian Kualitas	7
2.2 <i>Lean</i>	7
2.3 <i>Six Sigma</i>	8
2.4 <i>Lean Six Sigma</i>	10
2.5 Diagram SIPOC (<i>Supplier, Input, Process, Output, Customer</i>).....	10
2.6 <i>Critical to Quality (CTQ)</i>	11
2.7 <i>Project Charter</i>	11
2.8 <i>Process Cycle Efficiency (PCE)</i>	12
2.9 <i>Value Stream Mapping (VSM)</i>	12
2.10 <i>Waste Relationship Matrix (WRM)</i>	13

2.11	<i>Waste Assessment Questionnaire (WAQ)</i>	14
2.12	Peta Kendali	17
2.13	Kapabilitas Proses	18
2.14	<i>Defect per Million Opportunities (DPMO)</i>	19
2.15	Diagram Pareto.....	20
2.16	<i>Fishbone Diagram</i>	20
2.17	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	20
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN		22
3.1	Tempat dan Waktu Penelitian	22
3.2	Diagram Alir Penelitian	23
3.3	Variabel Penelitian	27
3.4	Alat dan Bahan	27
3.5	Teknik Pengumpulan Data	27
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN		29
4.1	Sejarah dan Profil Perusahaan.....	29
4.2	Alur Proses Produksi	30
4.3	Produk yang Dihasilkan	43
4.4	Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	45
4.4.1	<i>Define</i>	46
4.4.1.1	Pemilihan Produk Penelitian.....	46
4.4.1.2	Diagram SIPOC (<i>Supplier, Input, Process, Output, Customer</i>).....	46
4.4.1.3	<i>Critical to Quality (CTQ)</i>	49
4.4.1.4	<i>Project Charter</i>	51
4.4.2	<i>Measure</i>	53
4.4.2.1	Waktu Siklus	53
4.4.2.2	Perhitungan <i>Manufacturing Lead Time</i>	55
4.4.2.3	Perhitungan <i>Process Cycle Efficiency (PCE)</i>	57
4.4.2.4	<i>Current Value Stream Mapping (CVSM)</i>	58
4.4.2.5	<i>Waste Relationship Matrix (WRM)</i>	64
4.4.2.6	<i>Waste Assessment Questionnaire (WAQ)</i>	66

4.4.2.7 Peta Kendali Atribut-P	83
4.4.2.8 Perhitungan Kapabilitas Proses.....	85
4.4.2.9 Perhitungan DPMO dan Tingkat Sigma	86
4.4.3 <i>Analyze</i>	88
4.4.3.1 Jenis <i>Waste</i> Pada Lini Produksi Ikan Kayu	88
4.4.3.2 <i>Fishbone Diagram</i>	96
4.4.3.3 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	105
4.4.4 <i>Improve</i>	108
4.4.4.1 5W+1H	108
4.4.4.2 Usulan Penggunaan Microsoft Excel untuk Menganalisis Hasil Kualitas Produk	110
4.4.4.3 Rekomendasi Tindakan Perbaikan	113
4.4.5 <i>Control</i>	114
4.4.5.1 Perhitungan Tingkat Cacat Setelah Diterapkan Rekomendasi Tindakan Perbaikan	114
4.4.5.2 Peta Kendali Atribut-P Setelah Diterapkan Rekomendasi Tindakan Perbaikan	117
4.4.5.3 Perhitungan DPMO dan Tingkat Sigma Setelah Diterapkan Rekomendasi Tindakan Perbaikan.....	120
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	124
5.1 Kesimpulan.....	124
5.2 Saran.....	125
DAFTAR ACUAN	126
LAMPIRAN	