

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	5
1.3 Batasan Masalah	6
1.4 Rumusan Masalah	6
1.5 Tujuan Penelitian	6
1.6 Manfaat Penelitian	7
1.7 Sistematika Penulisan	8
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA	10
2.1 Kualitas Produk	10
2.2 Pengendalian Kualitas	11
2.3 <i>Six Sigma</i>	12
2.4 <i>Project Charter</i>	14
2.5 Diagram SIPOC	14
2.6 <i>Critical to Quality (CTQ)</i>	15
2.7 Peta Kendali U	16
2.8 Kapabilitas Proses	17
2.9 <i>Defects Per Million Opportunities (DPMO)</i> dan Sigma Level	18
2.10 Diagram Pareto	20

2.11	Diagram <i>Fishbone</i>	21
2.12	<i>5-Why's Analysis</i>	22
2.13	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	22
2.14	<i>Poka-yoke</i>	23
2.15	<i>One Point Lesson</i>	24
2.16	Perancangan	25
2.17	<i>Literature Review</i>	26
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN		32
3.1	Tempat dan Waktu Penelitian	32
3.2	Subjek dan Objek Penelitian	32
3.3	Studi Literatur dan Studi Lapangan	32
3.4	Metodologi Penelitian	33
3.5	<i>Time Schedule</i>	35
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN		36
4.1	Proses Produksi	36
4.2	Mesin	38
4.3	Pengendalian Kualitas	40
4.4	Data Produksi Produk Akrilik	41
4.5	Tahap <i>Define</i>	42
4.5.1	<i>Project Charter</i>	42
4.5.2	Diagram SIPOC	45
4.5.3	<i>Critical to Quality (CTQ)</i>	49
4.6	Tahap <i>Measure</i>	52
4.6.1	Peta Kendali U	52
4.6.2	Kapabilitas Proses	54
4.6.3	Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma	56
4.7	Tahap <i>Analyze</i>	57
4.7.1	Diagram Pareto	57
4.7.2	Diagram <i>Fishbone</i>	58
4.7.3	<i>5-Why's Analysis</i>	60
4.7.4	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	64

4.8	Tahap <i>Improve</i>	67
4.8.1	<i>Action Planning for Failure Mode</i>	67
4.8.2	Usulan Perbaikan menggunakan metode <i>Poka-yoke</i>	71
4.8.2.1	Usulan Pembuatan <i>One Point Lesson</i>	71
4.8.2.2	Usulan Perancangan Desain	73
4.8.2.3	Usulan Pembuatan Formulir Pelatihan	76
4.8.3	Usulan Penggunaan Mesin Pembersih Kaca	77
4.9	Tahap Control	78
4.9.1	Peta Kendali U Setelah Implementasi	81
4.9.2	Perhitungan Kapabilitas Proses Setelah Implementasi	83
4.9.3	Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma Baru	84
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN		86
5.1	Kesimpulan	86
5.2	Saran	87
DAFTAR ACUAN		xvi
LAMPIRAN		