

## DAFTAR ISI

<b>COVER .....</b>	i
<b>LEMBARAN PENGESAHAN .....</b>	ii
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	iii
<b>LEMBAR PERSEMBAHAN.....</b>	iv
<b>ABSTRAK .....</b>	v
<b>ABSTRACT .....</b>	vi
<b>PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....</b>	vii
<b>DAFTAR ISI.....</b>	viii
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	xi
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	xiii
<b>DAFATAR LAMPIRAN .....</b>	xiv
<b>BAB 1</b>	
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	5
1.3 Rumusan Masalah .....	5
1.4 Tujuan Penelitian.....	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	6
1.6 Batasan Masalah.....	6
<b>BAB 2</b>	
2.1 Sejarah dan Profil Perusahaan .....	7
2.2 Kualitas.....	8
2.3 Six Sigma .....	8
2.4 Critical to Quality (CTQ) .....	9
2.5 Model <i>Suppliers-Inputs-Process-Outputs-Customers</i> (SIPOC).....	10
2.6 Peta Kendali P .....	11
2.7 <i>Defects Per Million Opportunities</i> (DPMO) .....	12
2.8 GAGE R&R .....	13
2.9 Diagram Pareto.....	14
2.10 Failure Mode Effect Analysis (FMEA).....	15
2.11 Rem Tromol .....	16
2.12 <i>Brake Lining</i> .....	16

2.13	<i>Project Charter</i> .....	17
2.14	<i>Literature Review</i> .....	18

### **BAB 3**

3.1	Tempat dan Waktu Penelitian .....	20
3.2	Metodologi Penelitian .....	20
3.3	Teknik Pengumpulan Data .....	22
3.4	<i>Times Schedule</i> .....	22

### **BAB 4**

4.1	Produk .....	24
4.2	Proses Produksi .....	25
4.3	Mesin .....	26
4.4	Tahap <i>Define</i> .....	30
4.4.1	Diagram SIPOC ( <i>Suppliers, Input, Process, Output, Customer</i> )....	31
4.4.2	<i>Critical To Quality (CTQ) Tree.</i> .....	33
4.4.3	<i>Project Charter.</i> .....	33
4.5	Tahap Measure .....	36
4.5.1	Peta Kendali P .....	36
4.5.2	<i>Defect Per Million Opportunitites</i> dan Nilai Sgima .....	37
4.5.3	Gage R&R ( <i>Repeatability &amp; Reproducibility</i> ).....	38
4.6	Tahap Analyze.....	43
4.6.1	Diagram Pareto.....	43
4.6.2	<i>Failure Mode Effect Analysis (FMEA)</i> .....	44
4.7	Tahap Improve .....	45
4.7.1	Usulan Formulir Tabel Standar Formula .....	45
4.7.2	Usulan <i>Checklist</i> Kualitas Bahan Baku .....	46
4.7.3	Usulan <i>Standard Operating Procedure (SOP)</i> Pengoperasian Mesin Hot Press .....	47
4.7.4	Usulan Investasi Alat Ukur yang Lebih Canggih. ....	48
4.7.5	Usulan Tambah Uji Kualitas .....	49
4.8	Tahap Control.....	50
4.8.1	Implementasi Usulan Perbaikan.....	50
4.8.2	Peta Kendali P Sesudah Implementasi.....	53

4.8.3	<i>Defect Per Million Opportunities</i> (DPMO) dan Nilai Sigma Setelah Implementasi .....	55
4.8.4	Perbandingan Sebelum dan Sesudah Implementasi .....	56
<b>BAB 5</b>		
5.1	Kesimpulan.....	57
5.2	Saran .....	58
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....		lix