

DAFTAR ISI

COVER	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iv
ABSTRAK	vi
<i>ABSTRACT</i>	vii
LEMBAR PERNYATAAN	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Rumusan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian.....	3
1.6 Batasan Masalah	4
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA	5
2.1 Kualitas	5
2.2 Six Sigma.....	7
2.3 <i>Critical to Quality (CTQ)</i>	8
2.4 Peta Kendali	9
2.5 Metode <i>Suppliers-Input-Process-Outputs-Customers (SIPOC)</i>	10
2.6 Diagram Pareto	10
2.7 Fishbone.....	11
2.8 <i>Failure Mode Effect Analysis (FMEA)</i>	12
2.9 <i>Defects Per Million Opportunities (DPMO)</i>	13
2.10 Kapabilitas Proses	14
2.11 <i>Literature Review</i>	14
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	23

3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	23
3.2 Metode Penelitian.....	23
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	25
3.4 <i>Time Schedule</i>	25
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	27
4.1 Sejarah dan Profil Perusahaan.....	27
4.2 Produk.....	27
4.3 Proses Produksi.....	28
4.4 Mesin	39
4.5 Tahap <i>Define</i>	43
4.5.1 Diagram SIPOC (<i>Suppliers, Input, Process, Output, Customer</i>)..	43
4.5.2 <i>Critical to Quality (CTQ)</i>	45
4.6 Tahap <i>Measure</i>	46
4.6.1 Diagram Pareto	46
4.6.2 <i>Defect Per Million Opportunities (DPMO)</i>	47
4.6.3 Kapabilitas Proses	48
4.6.4 Peta Kendali P.....	49
4.7 Tahap <i>Analyze</i>	51
4.7.1 5 Whys	52
4.7.2 <i>Failure Mode Effect Analysis (FMEA)</i>	55
4.7.3 <i>Fishbone</i>	56
4.8 Tahap <i>Improve</i>	57
4.8.1 Usulan Proses Pembentukan Badan Tangki	57
4.8.2 Manajemen Pekerja	58
4.8.3 Ketersediaan Material	58
4.9 Tahap <i>Control</i>	59
BAB 5 Kesimpulan.....	60
5.1 Kesimpulan.....	60
5.2 Saran	60
DAFTAR PUSTAKA.....	xiii
LAMPIRAN.....	xv