

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iv
ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
LEMBAR KEASLIAN	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xix
DAFTAR TABEL.....	xii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	6
1.3 Rumusan Masalah	7
1.4 Tujuan Penelitian.....	7
1.5 Manfaat Penelitian	8
1.6 Batasan Masalah.....	8
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA.....	9
2.1 Kualitas Produk	9
2.2 Pengendalian Kualitas.....	9
2.3 Proses Produksi	10
2.4 <i>Six Sigma</i>	10
2.5 DMAIC	11
2.6 Diagram SIPOC.....	12
2.7 <i>Critical to Quality</i> (CTQ)	13
2.8 DPMO	14
2.9 Peta Kendali P	14
2.10 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	16
2.11 <i>5 Whys Analysis</i>	17
2.12 <i>Literature Review</i>	18

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	21
3.1 Tempat Penelitian.....	21
3.2 Waktu Penelitian	21
3.3 Subjek Penelitian.....	22
3.4 Identifikasi Masalah.....	22
3.5 Proses Penelitian.....	23
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	26
4.1 Perusahaan dan Produk.....	26
4.2 Proses Produksi	27
4.3 Data Produksi dan Data Cacat Karung Plastik	28
4.4 Tahap <i>Define</i>	30
4.4.1 <i>Project Charter</i>	31
4.4.1 <i>Diagram SIPOC</i>	32
4.4.3 <i>Critical to Quality (CTQ)</i>	34
4.5 Tahap <i>Measure</i>	35
4.5.1 Peta Kendali P	35
4.5.2 Kapabilitas Proses	37
4.5.3 Perhitungan Nilai DPMO dan Nilai Sigma	38
4.6 Tahap <i>Analyze</i>	41
4.6.1 <i>5 Whys Analysis</i>	41
4.6.2 <i>FMEA (Failure Mode and Effect Analysis)</i>	42
4.7 Tahap <i>Improve</i>	43
4.7.1 Usulan Pembuatan SOP (Standar Operasional Prosedur)	43
4.7.2 Usulan Pembuatan Standarisasi Warna Biji Plastik.....	45
4.8.2 Usulan Pembuatan <i>Checksheet</i>	45
4.8 Tahapan <i>Control</i>	46
4.8.1 Peta Kendali Setelah Implementasi.....	46
4.8.2 Perhitungan Kapabilitas Proses Setelah Implementasi	48
4.8.3 Perhitungan Nilai DPMO dan Nilai Sigma Sebelum dan Setelah Implementasi.....	49
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	54

5.1 Kesimpulan.....	54
5.2 Saran.....	54
DAFTAR PUSTAKA	xiii
LAMPIRAN	