

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	i
DAFTAR GAMBAR.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR SINGKATAN.....	ix
DAFTAR ISTILAH.....	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
I.1 Latar Belakang.....	1
I.2 Perumusan Masalah.....	6
I.3 Tujuan Penelitian.....	6
I.4 Batasan Penelitian.....	6
I.5 Manfaat Penelitian.....	7
I.6 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II LANDASAN TEORI.....	9
II.1 Kualitas.....	9
II.2 Six Sigma.....	10
II.3 DMAIC.....	12
II.4.1 Define.....	12
II.4.2 Measure.....	13
II.4.3 Analyze.....	16
II.4.4 Improve.....	22
II.4.5 Control.....	22
II.5 Display.....	22
II.5.1 Penggunaan Warna pada Display.....	25
II.5.2 Prinsip-Prinsip Mendesain Visual Display.....	26
II.6 Alasan Pemilihan Teori.....	28
II.7 Penelitian Sebelumnya.....	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	32
III.1 Model Konseptual.....	32
III.2 Kerangka Pemecahan Masalah.....	34
III.2.1 Tahap Pengumpulan Data.....	35
III.2.2 Tahap Pengolahan Data.....	36

III.2.3	Tahap Analisis	38
III.2.4	Tahap Kesimpulan dan Saran.....	39
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	40
IV.1	<i>Define</i>	40
IV.1.1	Identifikasi <i>Critical to Quality</i> (CTQ)	40
IV.1.2	Pemetaan Proses Produksi	43
IV.2	<i>Measure</i>	57
IV.2.1	Hasil Perhitungan Stabilitas Proses.....	57
IV.2.2	Hasil Perhitungan Kapabilitas Proses.....	59
IV.3	<i>Analyze</i>	60
IV.3.1	Analisis Stabilitas Proses	60
IV.3.2	Analisis Kapabilitas Proses.....	61
IV.3.3	Analisis Jenis Cacat dengan <i>Pareto Diagram</i>	61
IV.3.4	Analisis Akar Penyebab Masalah dengan <i>Fishbone Diagram</i>	62
IV.3.5	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>	72
IV.4	<i>Improve</i>	73
IV.4.1	Usulan perbaikan terhadap suhu didalam pabrik yang tidak stabil.....	73
IV.4.2	Usulan perbaikan terhadap operator yang tidak baik dalam membersihkan <i>mold</i> 76	
IV.4.3	Usulan perbaikan terhadap operator yang salah dalam melakukan <i>bumping</i> 80	
IV.4.4	Usulan perbaikan terhadap operator yang tidak melakukan penyesuaian waktu <i>press</i>	83
BAB V	ANALISIS.....	91
V.1	Analisis Usulan Perbaikan.....	91
V.2.1	Pemilihan Usulan Perbaikan Terhadap Suhu Pabrik yang Tidak Stabil	93
V.2.2	Pemilihan Usulan Perbaikan terhadap Operator yang Tidak Melakukan Penyesuaian Waktu <i>Press</i>	94
V.2.3	Pemilihan Usulan Perbaikan terhadap Operator yang Tidak Baik dalam Membersihkan <i>Mold</i>	95
V.2.4	Pemilihan Usulan Perbaikan terhadap Operator yang Salah Dalam Melakukan <i>Bumping</i>	95
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN.....	97
VI.1	Kesimpulan	97
VI.2	Saran.....	97

VI.2.1	Saran Bagi Perusahaan	97
VI.2.2	Saran Bagi Penelitian Selanjutnya	98
DAFTAR PUSTAKA	99
LAMPIRAN A	100
LAMPIRAN B	102
LAMPIRAN C	104
LAMPIRAN D	104
LAMPIRAN E	104
LAMPIRAN F	104
LAMPIRAN G	104