

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xvii
DAFTAR ISTILAH	xix
DAFTAR LAMPIRAN	xxi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	9
I.3 Tujuan Penelitian	9
I.4 Batasan Penelitian	9
I.5 Manfaat Penelitian	9
I.6 Sistematika Penulisan	10
BAB II LANDASAN TEORI	12
II.1 Kualitas	12
II.1.1 Dimensi Kualitas	12
II.1.2 Pengertian Kualitas	12
II.1.3 Pengendalian Kualitas	14
II.2 SIX SIGMA	15

II.2.1	Definisi Six Sigma.....	16
II.2.2	Kelebihan dan Kekurangan Six Sigma.....	17
II.2.3	Terminologi Six Sigma	17
II.2.4	DMAIC.....	18
II.3	Pengelasan	29
II.3.1	Pengertian Pengelasan.....	29
II.3.2	Las Titik (Spot Welding).....	30
II.3.3	Periode Pengelasan Titik.....	31
II.4	Display.....	32
II.4.1	Pengertian Display	32
II.4.2	Penggunaan Warna pada Display.....	35
II.4.3	Prinsip Mendesain Display.....	36
II.4.4	Perhitungan dalam Membuat Display	37
II.5	Standard Operating Procedure.....	37
II.6	Metode Benchmarking.....	38
II.7	Preventive Maintenance.....	39
II.8	Perhitungan Mean To Failure (MTTF) dan Mean Time To Repair (MTTR).....	40
II.9	Uji Anderson - Darling	42
II.10	Alasan Pemilihan Metode.....	43
II.11	Penelitian Terdahulu	44
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....		46
III.1	Model Konseptual.....	46
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah	48
III.2.1	Tahap Pendahuluan	49
III.2.2	Define	49

III.2.3	Measure	51
III.2.4	Analyze.....	51
III.2.5	Improve	52
III.2.6	Kesimpulan dan Saran	53
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....		54
IV.1	Pengumpulan Data.....	54
IV.1.1	Profil Perusahaan.....	54
IV.1.2	Spesifikasi Produk Plat Fuelpam.....	54
IV.1.3	Aliran Proses Keseluruhan	55
IV.2	Define.....	56
IV.3	Measure.....	56
IV.3.1	Pengukuran Stabilitas Proses.....	56
IV.3.2	Perhitungan Kapabilitas Proses	58
IV.4	Analyze	63
IV.4.1	Analisis penyebab masalah dengan fishbone	63
IV.4.2	Analisis penyebab masalah dengan menggunakan metode 5 why's	68
IV.4.3	Analisis Penentuan Prioritas Perbaikan Cacat Dengan FMEA ...	70
IV.5	Improve.....	72
IV.5.1	Pemilihan Akar Penyebab defect yang Akan Diperbaiki	72
IV.5.2	Usulan Perbaikan Akar Penyebab Plat Miring Terhadap Faktor Mesin	73
IV.5.3	Usulan Perbaikan Akar Penyebab Plat Miring Terhadap Faktor Material	82
IV.5.4	Usulan Perbaikan Penyebab Defect Miring Terhadap Faktor Man	88
IV.5.5	Usulan Tambahan Untuk Mengurangi Pengaruh Kebisingan	91

BAB V ANALISIS	92
V.1 Analisis Stabilitas Proses	92
V.2 Analisis Kapabilitas Proses.....	92
V.3 Analisis Identifikasi Akar Penyebab Defect miring	93
V.4 Analisis Penentuan Prioritas Perbaikan Defect Miring	94
V.5 Analisis Terhadap Usulan Perbaikan.....	97
V.5.1 Analisis Usulan Pemeliharaan dan Penggantian Tembaga Welding (Elektroda) pada Interval Waktu Tertentu.....	97
V.5.2 Analisis Usulan Pembuatan Lembar Pengecekan Tembaga Welding (Elektroda).....	98
V.5.3 Analisis Usulan Pembuatan Display Peringatan dan Pemeriksaan Parameter.....	99
V.5.4 Analisis Pembuatan Prosedur Pembersihan pada Area Penyimpanan Bahan baku	99
V.5.5 Analisis Usulan Pada Pemasangan Tirai PVC Strip Curtain	100
V.5.6 Analisis Usulan Pembuatan Instruksi Kerja pada Workstation Spot Welding	101
V.5.7 Analisis Usulan Tambahan Pemberian Alat Peredam Suara untuk Operator.....	102
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	103
VI.1 Kesimpulan	103
VI.2 Saran	104
DAFTAR PUSTAKA	106
LAMPIRAN.....	108
LAMPIRAN.....	113
LAMPIRAN.....	117
LAMPIRAN.....	121

LAMPIRAN.....	124
---------------	-----