

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN COVER	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
HALAMAN TANDA LULUS	v
HALAMAN PERSETUJUAN PUBLIKASI	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xviii
DAFTAR LAMPIRAN	xxi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-3
1.3 Pembatasan Masalah	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-3
1.5 Sistematika Penulisan	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Kualitas	II-1
2.1.1 Dimensi Kualitas	II-18
2.2 Uji Kecukupan Data	II-20
2.3 Uji Keseragaman Data	II-21

2.4 <i>Six Sigma</i>	II-22
2.4.1 Sejarah singkat <i>Six Sigma</i>	II-23
2.4.2 Konsep <i>Six Sigma</i>	II-25
2.4.3 Keuntungan dan keunggulan <i>Six Sigma</i>	II-27
2.4.4 Tujuan <i>Six Sigma</i>	II-30
2.4.5 <i>Six Sigma Process Improvement</i>	II-31
2.5 DMAIC.....	II-32
2.5.1 <i>Define</i>	II-32
2.5.1.1 <i>Six Sigma</i> menggunakan Tabel 5W+1H	II-33
2.5.1.2 Diagram Pareto.....	II-34
2.5.2 <i>Measure</i>	II-36
2.5.2.1 Grafik dan Peta Kendali (<i>Control Chart</i>)	II-37
2.5.3 <i>Analyze</i>	II-39
2.5.3.1 Diagram Sebab-Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>)	II-39
2.5.4 <i>Improve</i>	II-41
2.5.4.1 Diagram Matriks	II-42
2.5.4.2 <i>Failure Mode and Effect Analyze (FMEA)</i>	II-43

BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	III-1
3.2 Penelitian Pendahuluan	III-1
3.3 Identifikasi Masalah.....	III-2
3.4 Tujuan Penelitian	III-2
3.5 Studi Pustaka	III-3
3.6 Sumber Data	III-3
3.7 Pengolahan Data dan Analisa	III-4
3.7.1 Tahap <i>Define</i>	III-4
3.7.2 Tahap <i>Measure</i>	III-5

3.7.3 Tahap <i>Analyze</i>	III-5
3.7.4 Tahap <i>Improve</i>	III-5
3.8 Kesimpulan dan Saran	III-5

BAB IV ANALISA & PENGOLAHAN DATA

4.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	IV-1
4.1.1 Visi dan Misi Perusahaan	IV-4
4.1.2 Lokasi Perusahaan	IV-4
4.1.3 Struktur Organisasi	IV-5
4.2 Produk	IV-7
4.2.1 Bahan Baku	IV-7
4.2.2 Fungsi Mesin	IV-8
4.2.3 Proses Produksi <i>Inner Liner</i> kulkas	IV-9
4.3 Data Jenis Cacat	IV-14
4.4 Uji Kecukupan Data	IV-15
4.4.1 Keseragaman Data	IV-15
4.4.2 Kecukupan Data	IV-19
4.5 Pengolahan <i>Six Sigma</i>	IV-20
4.5.1 Tahap <i>Define</i>	IV-20
4.5.1.1 Metode 5W+1H	IV-20
4.5.1.2 Diagram Pareto	IV-22
4.5.2 Tahap Pengukuran (<i>Measure</i>)	IV-23
4.5.2.1 Perhitungan <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	IV-23
4.5.2.2 Perhitungan Nilai Sigma	IV-29
4.5.3 Tahap Analisis (<i>Analyze</i>)	IV-34
4.5.3.1 Diagram Sebab-Akibat	IV-34
4.5.3.2 Analisa Penyebab Cacat Dominan dengan Diagram Matriks	IV-37

4.5.4 Tahap *Improve*..... IV-39
4.5.4.1 FMEA (*Failure Mode and Effect Analyze*)..... IV-39

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan V-1
5.2 Saran V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Pencapaian Tingkat Sigma.....	II-27
Tabel 2.2 Perencanaan 5W+1H.....	II-34
Tabel 2.3 Penjelasan Nilai <i>Rating Severity</i> dalam FMEA.....	II-45
Tabel 2.4 Penjelasan Nilai <i>Rating Occurance</i> dalam FMEA.....	II-46
Tabel 2.5 Penjelasan Nilai <i>Rating Detecbility</i> dalam FMEA.....	II-47
Tabel 4.1 Jenis Cacat Produk <i>Inner Liner</i>	IV-14
Tabel 4.2 Tabel BKA & BKB Produksi <i>Inner Liner</i>	IV-16
Tabel 4.3 Jumlah & Jenis Cacat	IV-22
Tabel 4.4 Produk Cacat Tipis	IV-24
Tabel 4.5 Tabel UCL & LCL Produk <i>Inner Liner</i>	IV-27
Tabel 4.6 Tabel Pengukuran Nilai <i>Sigma</i> & DPMO	IV-31
Tabel 4.7 Tabel Matriks	IV-39

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Diagram Pareto	II-5
Gambar 2.2 Histogram	II-6
Gambar 2.3 <i>Flowchart</i>	II-7
Gambar 2.4 <i>Check Sheet</i>	II-10
Gambar 2.5 <i>Scatterplot</i>	II-11
Gambar 2.6 Diagram Sebab-Akibat	II-13
Gambar 2.7 <i>Control Chart</i>	II-17
Gambar 2.8 Kurva Normal Sigma	II-26
Gambar 3.1 Tahapan Penelitian.....	III-6
Gambar 4.1 Logo PT. Panasonic	IV-1
Gambar 4.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	IV-5
Gambar 4.3 Produk <i>Inner Liner</i> Kulkas.....	IV-7
Gambar 4.4 Material <i>ABS Sheet</i>	IV-7
Gambar 4.5 Mesin <i>Vacuum Forming</i> (M-10).....	IV-8
Gambar 4.6 Mesin LCM (M-11)	IV-9
Gambar 4.7 Bahan Baku ABS di <i>Vacuum Forming</i>	IV-10
Gambar 4.8 Pemeriksaan <i>Inner Liner</i>	IV-11
Gambar 4.9 Proses pada Mesin LCM	IV-11
Gambar 4.10 Tumpukan <i>Inner Liner</i> di <i>Inner Banking</i>	IV-11
Gambar 4.11 Diagram <i>Operation Process Chart Inner Liner</i>	IV-13
Gambar 4.12 Diagram Uji Keseragaman Data.....	IV-19
Gambar 4.13 Diagram Pareto <i>Inner Liner</i>	IV-23
Gambar 4.14 Peta Kendali <i>P Inner Liner</i>	IV-30
Gambar 4.15 Nilai Sigma menggunakan <i>Software 6six Sigma</i>	IV-34
Gambar 4.16 Diagram Sebab-Akibat.....	IV-36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Tabel Sigma dan DPMO

Lampiran 2. Contoh Check Sheet

Lampiran 3. Kuesioner