

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Lembar Pernyataan.....	ii
Pengesahan Tugas Akhir	iii
Tanda Lulus	iv
Abstrak	v
Kata Pengantar	vii
Daftar isi	ix
Daftar Gambar.....	xiv
Daftar Tabel.....	xvi
Daftar Lampiran	xvii

Bab I Pendahuluan

1.1 Latar Belakang Permasalahan.....	1
1.2 Perumuan Masalah	2
1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian	3
1.4 Ruang Lingkup penelitian.....	3
1.5 Metodologi Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan	5

Bab II Landasan Teori

2.1 Konsep Kualitas.....	7
2.1.1 Peran Kualitas.....	8
2.1.2 Pengendalian Kualitas.....	7
2.2 Pengertian Six Sigma.....	10
2.2.1 Definisi Sig Sigma.....	13
2.2.2 Istilah dalam Konsep Six Sigma Motorola.....	15
2.2.3 Langkah-langkah program Six Sigma.....	17
2.2.4 Konsep Six Sigma Motorola.....	19
2.3 Alat-Alat SixSigma.....	21
2.3.1 Diagram SIPOC/Peta Proses Tingkat Tinggi.....	21
2.3.2 Diagram Aliran Proses (Process Flowchart).....	23
2.3.3 Diagram Pareto.....	26
2.3.4 Fishbone Diagram.....	27
2.3.5 Histogram.....	29
2.3.6 Peta Kendali Kontrol.....	29
2.3.6.1 Jenis-jenis Peta kendali (<i>control chart</i>).....	30
2.3.6.2 Perhitungan dan Rumus pada Peta Kendali....	30
2.3.6.3. Evaluasi Bagan Peta Kendali Schewart.....	31
2.3.6.4 Indeks Kemampuan Proses (Cp).....	32

2.3.6.5	Indek Kemampuan Proses Sebenarnya/ <i>Actual Capability Process (Cpk)</i>	32
2.3.7	Failure Mode Effect Analysis(FMEA).....	34

Bab III Metodologi Penelitian

3.1	Tempat dan Waktu Penelitian.....	40
3.1.1	Tempat Penelitian	40
3.1.2	Waktu Penelitian	40
3.2	Identifikasi masalah.....	40
3.3	Studi Kepustakaan dan pemahaman Konsep Six Sigma	41
3.4	Pengumpulan Data.....	42
3.5	Tahapan Pengolahan Data dan Analisa	42
3.5.1	Tahapan Pengolahan Data Tahap Define	42
3.5.2	Tahapan Pengolahan Data Tahap Measure	43
3.5.3	Tahapan Pengolahan Data Tahap Analyse	43
3.5.4	Tahapan Pengolahan Data Tahap Improvement.....	43
3.6	Skema Metodologi Penelitian.....	44

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

4.1	Gambaran Umum Perusahaan	46
4.2	Produk – Produk yang dihasilkan.....	46
4.3	Two Piece Alumunium Can.....	48

4.4	Ukuran dan Kapasitas Kaleng.....	50
4.4.1	Pengertian 206/211 x 408,5.....	50
4.4.2	Bentuk Two Piece Can.....	51
4.5	Distribusi dan Pemasaran	53
4.6	Proses Produksi	53
4.7	Perancangan Diagram SIPOC	64
4.8	Definisi Masalah (<i>DEFINE</i>).....	68
4.8.1	Menentukan Proyek Six Sigma.....	68
4.9	Perancangan Tahap Pengukuran (<i>MEASURE</i>).....	70
4.9.1	Pengukuran Proses Produksi Yang Menimbulkan Cacat	71
4.9.2	Grafik Analisis Pareto cacat <i>Neck Wrinkle</i> hasil <i>dari Reject Aplied Vision</i>	77
4.9.3	Peta Kendali Cacat Untuk <i>Neck Wrinkle</i>	78
4.9.4	Perhitungan Batas kendali atas dan Batas kendali bawah	83
4.9.5	Perhitungan Indek Kemampuan Proses pada Hasil <i>Reject Aplied Vision</i>	84
4.9.6	Perhitungan <i>Defect Per Milion Opportunities</i> (DPMO) dan <i>Level Sigma</i>	87

Bab V Pengolahan dan Analisa Data

5.1 Tahap Analisa (<i>ANALYSE</i>)	89
5.1.1 Pembuatan Fishbone	89
5.1.2 Penentuan Critical To Quality (CTQ).....	95
5.1.3 Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).....	98
5.1.3.1 Uraian Tabel 5.3)	102
5.4 Tahap Perbaikan (<i>IMPROVE</i>).....	104
5.4.1 Implementasi.....	104
5.4.2 Pengukuran Proses Setelah Perbaikan.....	105
5.4.3 Perhitungan Batas Kendali Atas dan Batas Kendali Bawah	109
5.4.4 Perhitungan Indeks Kemampuan Proses Aplied Vision setelah Implementasi.....	110
5.4.5 Perhitungan Defect Per Million Opportunites (DPMO) dan Level Sigma.....	113
5.4.6 Keuntungan Biaya	114
5.5 Tahap Pengontrolan (<i>CONTROL</i>).....	115

Bab VI Kesimpulan dan Saran

6.1 Kesimpulan	116
6.2 Saran	117
Daftar pustaka	119