

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
UCAPAN TERIMA KASIH.....	iv
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS	v
ABSTRAK	vi
ABSTRACT.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah.....	2
1.3. Tujuan Penelitian	2
1.4. Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	4
2.1. Barang Cacat atau <i>Defect</i>	4
2.2. Kualitas	4
2.3. Pengendalian Pengendalian Kualitas	4
2.4. Aspek peningkatan kualitas	5
2.4.1. <i>Quality planning</i> (Perencanaan Kualitas).....	5
2.4.2. <i>Quality Assurance</i> (Jaminan Kualitas)	5
2.4.3. <i>Quality control and improvement</i> (<i>Kontrol Kualitas &</i> <i>Pengembangan</i>).....	6
2.5. Alat Bantu dalam Pengendalian Kualitas	6
2.5.1. Diagram Alir (Flow Chart).....	6
2.5.2. Lembar Pemeriksaan (Check Sheet)	7
2.5.3. Diagram Batang (Histogram)	9
2.5.4. Diagram Pareto (Pareto Chart)	10
2.5.5. Diagram Sebab Akibat (Cause Effect and Diagram)	11
2.5.6. Diagram Tebar (Scatter Chart)	13
2.5.7. Peta Kendali (Control Chart).....	14
2.6. Six Sigma.....	20
2.6.1. Pengertian Six Sigma	20
2.6.2. Tujuan Six Sigma	21
2.6.3. Six Sigma Metric.....	21
2.6.4. Strategi Six Sigma	21
2.7. Konsep Six Sigma.....	22
2.8. Capability Process (Kemampuan Proses).....	23

2.9.	Define, Measure, Analyze, Improve, Control (DMAIC).....	23
2.9.1.	Define (Definisi).....	23
2.9.1.1.	Metode 5W + 1H	24
2.9.1.2.	<i>Critical To Quality</i> (CTQ).....	24
2.9.2.	Measure (Pengukuran)	25
2.9.2.1.	Nilai Sigma (Sigma Level)	25
2.9.3.	Analyze (Analisis).....	25
2.9.4.	Improve (Perbaikan).....	25
2.9.4.1.	Diagram Matriks.....	25
2.9.4.2.	Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)	26
2.9.5.	Control (Kontrol).....	28
2.10.	Penelitian Lain Yang Relevan	29
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	30
3.1.	Tempat dan Waktu Penelitian.....	30
3.2.	Tahapan Penelitian.....	30
3.2.1.	Penelitian Pendahuluan	30
3.2.2.	Identifikasi Masalah	30
3.2.3.	Studi Pustaka	30
3.3.	Pengumpulan Data	31
3.3.1.	Data Primer.....	31
3.3.2.	Data Sekunder	31
3.4.	Pengolahan Data	32
3.4.1.	Tahap Define	32
3.4.2.	Tahap Measure	32
3.4.3.	Tahap Analyze.....	32
3.4.4.	Tahap Improve	32
3.4.5.	Tahap Control.....	32
3.5.	Kesimpulan dan Saran	32
3.6.	Diagram Alir Penelitian	33
BAB IV	HASIL	34
4.1.	Pengumpulan Data Perusahaan.....	34
4.1.1.	Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	34
4.1.2.	Profil Perusahaan.....	35
4.1.3.	Visi dan Misi Perusahaan	36
4.1.4.	Value Perusahaan	36
4.1.5.	Strategi Perusahaan	36
4.1.6.	Jam Kerja Karyawan	37
4.1.7.	Jam Istirahat Karyawan	37
4.1.8.	Struktur Organisasi Perusahaan	38
4.1.9.	Produk-produk yang Dihasilkan.....	40
4.1.10.	Distribusi dan Pemasaran	44
4.2.	Proses Produksi <i>Crankcase ¼ HP</i>	44
4.2.1.	Bahan Baku	44
4.2.2.	Mesin dan Peralatan	45
4.2.3.	<i>Crankcase ¼ HP (Horse Power)</i>	47

4.2.4. Proses Produksi	48
4.2.5. OPC Pembuatan Crankcase ¼ HP.....	49
4.3. Data Jenis Cacat.....	49
4.4. Rekapitulasi Data Jenis dan Jumlah Cacat	52
BAB V PEMBAHASAN.....	53
5.1. Pengolahan Data	53
5.1.1. Tahap Define	53
5.1.1.1. Metode 5W + 1H.....	53
5.1.1.2. Penentuan Critical To Quality (CTQ)	54
5.1.2. Tahap Measure	54
5.1.2.1. Peta Kendali (Control chart).....	55
5.1.2.2. Perhitungan DPMO dan Level Sigma	57
5.1.2.3. Perhitungan Capability Proses.....	60
5.1.3. Tahap Analyze.....	61
5.1.3.1. Diagram Pareto	61
5.1.3.2. Diagram Sebab Akibat.....	62
5.1.3.2.1. Diagram Sebab Akibat Cacat Keriting / Gompal	63
5.1.3.2.2. Diagram Sebab Akibat Cacat Keropos	64
5.1.4. Tahap improve.....	65
5.1.4.1. Analisa cacat keriting dengan metode Diagram Matriks	66
5.1.4.2. Analisa FMEA (Failure Mode and Effect Analysis)..	67
5.1.4.3. Analisa usulan dan perbaikan FMEA	70
5.1.5. Tahap Control.....	70
BAB VI PENUTUP	71
6.1. Kesimpulan	71
6.2. Saran	72
DAFTAR REFERENSI	73