

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
ABSTRACK	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
BAB I. PENDAHULUAN	I-1
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Rumusan Masalah	I-2
1.3 Batasan Masalah	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-3
1.5 Manfaat Penelitian	I-4
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	II-1
2.1 Produk	II-1
2.2 Pengertian Produk	II-1
2.3 Pengertian Kemasan (<i>Packaging</i>)	II-1
2.4 Pengertian Kualitas	II-3
2.5 Pengendalian Kualitas	II-4
2.6 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas	II-5
2.7 Langkah - Langkah Pengendalian Kualitas	II-6
2.8 Pengendalian Kualitas Dengan Metode <i>Six Sigma</i>	II-8
2.9 Keuntungan Pengendalian Kualitas Dengan Metode <i>Six Sigma</i> ...	II-9
2.10 Proses DMAIC	II-10
2.10.1 <i>Define</i>	II-10
2.10.2 <i>Measure</i>	II-11
2.10.3 <i>Analyze</i>	II-16
2.10.4 <i>Improve</i>	II-18
2.10.5 <i>Control</i>	II-20
BAB III. METODEDEOLOGI PENELITIAN	III-1
3.1 Tempat dan Waktu Produksi	III-1
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	III-1
3.2.1 Data Primer	III-1
3.2.2 Data Sekunder	III-1
3.3 Metode Pengolahan Data	III-2
3.4 <i>Flowchart</i> Penelitian	III-3

BAB IV. HASIL	IV-1
4.1 Pengumpulan Data Perusahaan	IV-1
4.1.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	IV-1
4.1.2 Profil Perusahaan	IV-2
4.1.3 Visi dan Misi Perusahaan	IV-2
4.1.4 Value Perusahaan.....	IV-2
4.1.5 Ketenagakerjaan	IV-3
4.1.6 Struktur Organisasi	IV-4
4.2 Klasifikasi Produk PT. Prima Honeycomb International	IV-4
4.3 Karakteristik Operator Produksi	IV-7
4.4 Data Proses Operasi dan Flowchart.....	IV-8
4.5 Data Jenis Cacat.....	IV-9
BAB V. PEMBAHASAN	V-1
5.1 Pembahasan Hasil Penelitian.....	V-1
5.1.1 Tahap <i>Define</i>	V-1
5.1.2 Tahap <i>Measure</i>	V-2
5.1.3 Tahap <i>Analyze</i>	V-8
5.1.4 Tahap <i>Improve</i>	V-22
5.1.4.1 Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode FMEA.....	V-27
5.1.5 Tahap <i>Control</i>	V-28
BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN	VI-1
6.1 Kesimpulan.....	VI-1
6.2 Saran	VI-2
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Konversi level <i>sigma</i> yang disederhanakan	II-9
Tabel 2.2	Tabel Rumus Indeks Kapabilitas Proses	II-15
Tabel 2.3	<i>Rating occurrence</i>	II-19
Tabel 2.4	<i>Rating severity</i>	II-19
Tabel 2.5	<i>Rating detectability</i>	II-20
Tabel 4.1	Pembagian waktu kerja non shift dengan jam istirahat.....	IV-1
Tabel 4.2	Pembagian waktu kerja shift dan jam istirahat	IV-3
Tabel 4.3	Data produksi dan jenis cacat <i>inner box</i>	IV-10
Tabel 5.1	Data Produksi Innerbox	V-2
Tabel 5.2	Hasil Perhitungan <i>Control Chart</i>	V-4
Tabel 5.3	Ringkasan Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma	V-7
Tabel 5.4	Data jenis cacat <i>Innerbox</i> Januari 2018 – Desember 2018	V-9
Tabel 5.5	<i>Critical to Quality Reject</i> Warna diluar Standar	V-20
Tabel 5.6	<i>Critical to Quality Reject</i> Warna Kotor	V-21
Tabel 5.7	FMEA Cacat pada Produk <i>Innerbox</i>	V-24

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Grafik cacat produk pada <i>Control Chart</i>	II-13
Gambar 2.2	Diagram Pareto.....	II-17
Gambar 2.3	Diagram Histogram	II-17
Gambar 2.4	Diagram Sebab - Akibat.....	II-18
Gambar 3.1	<i>Flowchart</i> Penelitian	III-4
Gambar 4.1	Gedung Utama PT. Prima Honeycomb International	IV-2
Gambar 4.2	Struktur Organisasi PT. Prima Honeycomb International	IV-4
Gambar 4.3	<i>Innerbox Cabin Oil Filter</i> Sakura	IV-5
Gambar 4.4	<i>Innerbox Cabin Filter</i> Shogun FF-5138 SH	II-5
Gambar 4.5	Kemasan Beng – Beng Reguler Isi 20 x 20gr	IV-5
Gambar 4.6	Kemasan Snack SIIP Rasa Jagung Bakar	IV-6
Gambar 4.7	Kemasan Nutrijell Blueberry	IV-6
Gambar 4.8	Kemasan Balpirik Balsem Gosok	IV-6
Gambar 4.9	Kemasan Betominplex	IV-7
Gambar 4.10	OPC pembuatan <i>innerbox</i> pada proses <i>printing</i>	IV-9
Gambar 4.11	Warna pudar (dibawah range minimal).....	IV-11
Gambar 4.12	Warna tidak sesuai standar	IV-11
Gambar 4.13	Warna Kotor	IV-11
Gambar 4.14	Penyimpangan <i>misprint</i> pada hasil <i>printing</i>	IV-12
Gambar 4.15	Penyimpangan bintik pada hasil <i>printing</i>	IV-12
Gambar 4.16	Teks berbayang	IV-13
Gambar 5.1	Grafik <i>P-Chart</i>	V-5
Gambar 5.2	Diagram Pareto Jenis Cacat Periode Januari – Desember 2018	V-9
Gambar 5.3	Raster pada film	V-12
Gambar 5.4	<i>Fishbone</i> Cacat Warna diluar Standar.....	V-15
Gambar 5.5	<i>Fishbone</i> Cacat Warna Kotor.....	V-19