

DAFTAR ISI

HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
HALAMAN PERSETUJUAN PUBLIKASI ILMIAH.....	v
ABSTRAK	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan.....	2
1.4 Pembatasan Masalah	2
1.5 Sistematika Penulisan.....	3
BAB II LANDASAN TEORI.....	5
2.1 Kualitas.....	5
2.1.1 Definisi Kualitas	5
2.1.2 Dimensi Kualitas.....	6
2.2 <i>Six Sigma</i>	7
2.2.1 Sejarah <i>Six Sigma</i>	7
2.2.2 Definisi <i>Six Sigma</i>	8
2.2.3 Tujuan <i>Six Sigma</i>	9
2.2.4 Keuntungan <i>Six Sigma</i>	10

2.2.5 Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	10
2.2.6 Keunggulan <i>Six Sigma</i>	11
2.2.7 <i>Six Sigma</i> Process Improvement	12
2.3. DMAIC	12
2.3.1 <i>Define</i> (Definisi)	13
2.3.2 <i>Measure</i> (Pengukuran)	15
2.3.3 <i>Analyze</i> (analisa)	18
2.3.4 <i>Improve</i> (Perbaikan)	20
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	27
3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	27
3.2 Tahapan Penelitian	27
3.2.1 Penelitian Pendahuluan	27
3.3 Identifikasi Masalah	27
3.4 Studi Pustaka	27
3.5 Tujuan Penelitian	27
3.6 Pengumpulan Data	28
3.7 Pengolahan Data dan Analisa	28
3.8 Kesimpulan dan Saran	30
3.9 Kerangka Metodologi Penelitian	30
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	31
4.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	31
4.2 Gambaran Umum Produk	42
4.3 Proses Produksi <i>Bolts</i>	46
4.4 Pengumpulan Data	50
4.4.1 Data Produksi dan Cacat Produk <i>Bolts</i>	50
4.4.2 Data Jenis Cacat	51

4.5 Pengujian Data	54
4.5.1 Uji Keseragaman Data	54
4.5.2 Pengujian Kecukupan Data.....	59
4.6 Pengolahan Data.....	59
4.6.1 <i>Six Sigma</i> Dengan DMAIC.....	59
4.6.2 Tahap Define.....	60
4.6.3 Tahap Measure.....	63
4.6.4 Tahap Analyze	71
4.6.5 Tahap Improve	74
4.6.6 Tahap Control	82
BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN.....	89
5.1 Analisa Tahapan <i>Define</i>	89
5.2 Analisa Tahapan <i>Measure</i>	89
5.2.1 Analisa Peta Kendali.....	89
5.2.2 Analisa Nilai DPMO Dan <i>Level Sigma</i>	89
5.3 Analisa Tahapan <i>Analyze</i>	90
5.3.1 Analisa Cause and Effect Diagram.....	90
5.4 Analisa Tahapan <i>Improve</i> dan <i>Control</i>	90
5.4.1 Tahap Improve.....	90
5.4.2 Tahap Control	91
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	92
6.1 Kesimpulan.....	92
6.2 Saran	93
DAFTAR PUSTAKA.....	94
LAMPIRAN.....	97

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 2 Diagram Sebab-Akibat.....	19
Gambar 3. 1 Diagram Metodologi Penelitian	30
Gambar 4. 1 Pabrik PT.GINSA INTI PRATAMA.....	31
Gambar 4. 2 Struktur Organisasi PT. Ginsa Inti Pratama	35
Gambar 4. 3 Proses Heading.....	47
Gambar 4. 4 Proses Rolling	47
Gambar 4. 5 Proses Plating	48
Gambar 4. 6 Proses Packing	48
Gambar 4. 7 OPC Produk Bolts	49
Gambar 4. 8 Jenis Cacat Retak	52
Gambar 4. 9 Jenis Cacat Dimensi	52
Gambar 4. 10 Jenis Cacat Ulir	52
Gambar 4. 11 Diagram Pareto.....	53
Gambar 4. 12 Grafik Uji Keseragaman Data	56
Gambar 4. 13 Grafik Peta Kendali Produk Bolts.....	66
Gambar 4. 14 Grafik Peta Kendali Dengan Minitab.....	66
Gambar 4. 15 Diagram Fishbone Produk Bolts	72
Gambar 4. 17 diagram perbandingan	88

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Matriks.....	21
Tabel 2. 2 Check Sheet.....	26
Tabel 4. 1 Produk Yang Dihasilkan PT.Ginsa Inti Pratama	43
Tabel 4. 2 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Produk Bolts.....	50
Tabel 4. 3 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Produk Bolts (Lanjutan)....	51
Tabel 4. 4 Hasil Uji Keseragaman Data Produk Bolts.....	57
Tabel 4. 5 Hasil Uji Keseragaman Data Produk Bolts (Lanjutan)......	58
Tabel 4. 6 SIPOC Produk Bolts	60
Tabel 4. 7 <i>Critical to Quality</i> (CTQ) Produk Bolts.	61
Tabel 4. 8 Hasil Perhitungan Peta Kendali Produk Bolts	64
Tabel 4. 9 Hasil Perhitungan Peta Kendali Produk Bolts (Lanjutan)	65
Tabel 4. 10 Hasil Perhitungan Peta Kendali Produk Bolts Dengan Minitab	67
Tabel 4. 11 Hasil Perhitungan Peta Kendali Produk Bolts Dengan Minitab (Lanjutan).....	68
Tabel 4. 12 Hasil Perhitungan DPO, DPMO, dan Level Sigma Produk Bolts	70
Tabel 4. 13 Hasil Perhitungan DPO, DPMO, dan Level Sigma Produk Bolts (Lanjutan)	71
Tabel 4. 14 Diagram Matriks Penentuan Critical to Quality	75
Tabel 4. 15 FMEA Desain cacat produk Bolts (1).....	78
Tabel 4. 16 FMEA Desain cacat Bolts (2).	79
Tabel 4. 17 FMEA Desain cacat produk Bolts (3).....	80
Tabel 4. 18 Check Sheet Aktivitas Produksi.....	84
Tabel 4. 19 Data Observasi	85
Tabel 4. 20 Data Observasi	86
Tabel 4. 21 Perhitungan Level Sigma.....	87
Tabel 4. 22 Perhitungan Level Sigma.....	88