

DAFTAR ISI

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	I-1
1.2 Rumusan Masalah	I-2
1.3 Tujuan	I-2
1.4 Pembatasan Masalah.....	I-2
1.5 Sistematika Penulisan.....	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Pengertian Kualitas	II-1
2.1.1 Dimensi Kualitas	II-1
2.2 Sejarah <i>Six Sigma</i>	II-2
2.3 Definisi <i>Six Sigma</i>	II-3
2.4 Tujuan <i>Six Sigma</i>	II-4
2.5 Keuntungan <i>Six Sigma</i>	II-5
2.6 Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	II-5
2.7 Keunggulan <i>Six Sigma</i>	II-7
2.8 <i>Six Sigma Process Improvement</i>	II-7
2.9 Tujuan Pengendalian Kualitas	II-8
2.10 DMAI	II-9
2.10.1 <i>Define</i> (Definisi)	II-10

2.10.1.1 Metode 5W+1H.....	II-10
2.10.1.2 Diagram Pareto.....	II-11
2.10.2 Measure (Pengukuran)	II-12
2.10.2.1 Peta Kendali (<i>P-Chart</i>).....	II-13
2.10.2.2 DPO,DPMO Dan Nilai Sigma (Sigma Level).....	II-19
2.10.3 <i>Analyze</i> (Analisa)	II-21
2.10.3.1 Diagram Fishbone (<i>Cause Effect Diagram</i>).....	II-21
2.10.4 <i>Improve</i> (Perbaikan)	II-23
2.10.4.1 Diagram Matriks	II-23
2.10.4.2 <i>Failure Mode and Effect Analyze</i> (FMEA)	II-25

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Tempat Dan Waktu Penelitian	III-1
3.2 Tujuan	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-1
3.4 Kesimpulan Dan Saran	III-4

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data	IV-1
4.2 Gambaran Umum dan Perkembangan Perusahaan	IV-1
4.3 Kebijakan mutu,Visi dan Misi Perusahaan	IV-2
4.4 Struktur Organisasi Perusahaan	IV-3
4.5 Gambaran Umum Produk	IV-3
4.6 Proses Produksi Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-5
4.7 <i>Operation Procces Chart</i> (OPC)	IV-10
4.8 Pengumpulan Data	IV-12
4.8.1 Data Jenis Cacat	IV-12
4.8.2 Data Produksi Dan Data Cacat Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-14
4.9 Pengolahan Data	IV-15
4.9.1 <i>Six Sigma</i> Dengan Menggunakan DMAI	IV-15
4.9.2 Tahapan <i>Define</i>	IV-16

4.9.2.1	Metode 5W + 1H.....	IV-16
4.9.2.2	<i>Critical to Quality</i> (CTQ).....	IV-17
4.9.2.3	Diagram Pareto	IV-17
4.9.3	Tahapan Measure.....	IV-19
4.9.3.1	Uji Kecukapan Data	IV-19
4.9.3.2	Peta Kendali (P – Chart).....	IV-20
4.9.3.3	Perhitungan DPO, DPMO dan <i>Level Sigma</i>	IV-24
4.9.3.4	Perhitungan (<i>Capability Process</i>)	IV-28
4.9.4	Tahapan Analyze	IV-29
4.9.4.1	Diagram <i>fishbone</i> (<i>cause and effect diagram</i>)	IV-30
4.9.5	Tahapan Improve	IV-32
4.9.5.1	Analisa Cacat Warna Dengan Diagram Matriks	IV-32
4.9.5.2	Analisis FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	IV-34
4.9.5.3	Analisis FMEA dan Usulan Perbaikan.....	IV-38

BAB V ANALISI DAN PEMBAHASAN

5.1	Analisa Pada Tahapan <i>Difine</i>	V-1
5.2	Analisis Pada Tahapan Measure	V-1
5.3	Analisi Pada Tahapan <i>Analyze</i>	V-2
5.4	Analisi Pada Tahapan Improve.....	V-2

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1	Kesimpulan	VI-1
6.2	Saran	VI-2

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Contoh Diagram Pareto.....	II-12
Gambar 2.2 <i>Fishbone Diagram</i>	II-23
Gambar 3.1 Diagram Metodologi Penelitian	III-6
Gambar 4.1 Logo PT. Sinar Harapan Plastik.....	IV-1
Gambar 4.2 <i>Body Scooter</i> 609	IV-6
Gambar 4.3 Proses memasukkan bahan baku dan pencampuran bahan baku	IV-6
Gambar 4.4 Disusun ke atas pallet lalu dikirim menggunakan <i>handlift</i>	IV-7
Gambar 4.5 Merapihkan bagian yang tidak rapih.....	IV-8
Gambar 4.6 Memasukan kedalam Box	IV-8
Gambar 4.7 Meyusun Box Diatas Pallet.....	IV-9
Gambar 4.8 OPC <i>Komponen Body Scoter</i> 609	IV-11
Gambar 4.9 Jenis Cacat <i>Short shoot</i>	IV-12
Gambar 4.10 Jenis Cacat Warna	IV-13
Gambar 4.11 Jenis Cacat <i>Flashing</i>	IV-13
Gambar 4.12 Diagram Pareto <i>Body Scoter</i> 609	IV-18
Gambar 4.13 Garfik P-Chart Cacat Warna <i>Body Scoter</i> 609.....	IV-24
Gambar 4.14 Grafik Capability Proses <i>Komponen Body Scoter</i> 609	IV-29
Gambar 4.15 Diagram <i>Fishbone Body Scoter</i> 609.....	IV-30

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pencapaian Sigma.....	II-20
Tabel 2.2 Data Matriks.....	II-25
Tabel 2.3 Skala Penilaian Severity (SEV).....	II-28
Tabel 2.4 Skala Penilaian Occurance (Occ).....	II-30
Tabel 2.5 Skala Penilaian <i>Deteccibility</i> (Det).....	II-31
Tabel 4.1 Produk Yang Dihasilkan PT. Sinar Harapan Plastik.....	IV-4
Tabel 4.2 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-14
Tabel 4.3 <i>Critical to Quality</i> (CTQ) Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-17
Tabel 4.4 <i>Data Jenis Cacat Komponen Body Scoter 609</i>	IV-18
Tabel 4.5 Hasil Perhitungan P-Chart Cacat Warna Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-18
Tabel 4.6 Hasil Perhitungan DPO (<i>Defect Per Oppurtunities</i>), DPMO (<i>Defect Per Million Oppurtunities</i>), dan <i>Level Sigma</i>	IV-28
Tabel 4.7 Diagram Matriks Penentu <i>Critical to Quality</i>	IV-33
Tabel 4.8 FMEA Penyebab Cacat Warna Pada Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-35
Tabel 4.9 FMEA Penyebab Cacat Warna Pada Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-36
Tabel 4.10 FMEA Penyebab Cacat Warna Pada Komponen <i>Body Scoter 609</i>	IV-37