

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PENGESAHAN TUGAS AKHIR	ii
TANDA LULUS MEMPERTAHANKAN TUGAS AKHIR	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
MOTTO	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Rumusan Masalah	I-3
1.3 Tujuan Penelitian	I-3
1.4 Pembatasan Masalah	I-4
1.5 Sistematika Penulisan	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	II-1
2.1 Sejarah Six Sigma	II-1
2.1.1 Definisi Six Sigma	II-1
2.1.2 Tujuan Six Sigma	II-2
2.1.3 Keuntungan Six Sigma	II-2
2.2 Konsep Dasar Six Sigma	II-3
2.2.1 Peningkatan Kapabilitas Proses Menuju Target Six Sigma	II-4
2.2.2 Apresiasi Level pada Six Sigma	II-5

2.2.3	Six Sigma Process Improvement	II-6
2.3	Model dalam Metode Peningkatan Proses Six Sigma	II-7
2.3.1	DMAIC	II-7
2.3.2	DMADV	II-8
2.3.3	Perbedaan DMAIC dengan DMADV	II-9
2.3.4	Six Sigma dengan menggunakan 5W+1H	II-10
2.4	Tools Six Sigma	II-12
2.4.1	Diagram Alir ( <i>Flow Chart</i> )	II-18
2.4.2	Diagram ( <i>Pareto Diagram</i> )	II-19
2.4.3	Diagram Sebab - Akibat ( <i>Cause and Effect Diagram</i> )	II-21
2.4.4	Diagram Kontrol ( <i>Control Chart</i> )	II-23
2.5	Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)	II-24
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		III-1
3.1	Studi Pendahuluan	III-1
3.2	Pengumpulan Data	III-1
3.3	Identifikasi Masalah	III-2
3.4	Studi Pustaka	III-2
3.5	Tujuan Penelitian	III-3
3.6	Pengolahan Data dan Analisa	III-3
3.6.1	Pengolahan Data Menggunakan Tahap <i>Define</i>	III-3
3.6.1	Pengolahan Data Menggunakan Tahap <i>Measue</i>	III-3
3.6.1	Pengolahan Data Menggunakan Tahap <i>Analyze</i>	III-4
3.6.1	Pengolahan Data Menggunakan Tahap <i>Improve</i>	III-4
3.7	Kesimpulan dan Saran	III-4
BAB IV HASIL ANALISIS DAN PEMBAHASAN		IV-1
4.1	Pengumpulan Data	IV-1
4.1.1	Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	IV-1

4.1.2	Lokasi Perusahaan	IV-3
4.1.3	Produk	IV-3
4.1.4	Struktur Organisasi	IV-4
4.1.5	Tenaga Kerja	IV-4
4.1.6	Bahan Baku	IV-5
4.1.7	Proses Produksi Garpu Art “401”	IV-5
4.1.8	Fungsi Mesin	IV-6
4.1.9	Data Jenis Cacat Produk	IV-8
4.2	Pembahasan	IV-9
4.2.1	Tahap Definisi ( <i>Define</i> )	IV-9
4.2.1.1	Menentukan Tindakan Dengan Metode 5W+1H	IV-10
4.2.1.2	Diagram Pareto untuk Produk Garpu Art “401”	IV-11
4.2.1.3	Flow chart untuk Produk Garpu Art “401”	IV-12
4.2.2	Tahap Pengukuran ( <i>Measure</i> )	IV-12
4.2.2.1	Perhitungan <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	IV-13
4.2.2.2	Perhitungan Level <i>Sigma</i>	IV-21
4.2.3	Tahap Analisis ( <i>Analyze</i> )	IV-24
4.2.3.1	Analisis Sebab Akibat Dengan Diagram Tulang Ikan	IV-25
4.2.4	Tahap Perbaikan ( <i>Improve</i> )	IV-28
4.2.4.1	<i>FMEA</i> Untuk Cacat Hitam	IV-28
4.2.4.2	Usulan-Usulan Untuk Peningkatan Kualitas	IV-29
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		V-1
5.1	Kesimpulan	V-1
5.2	Saran	V-2

## DAFTAR PUSTAKA

## LAMPIRAN