

DAFTAR ISI

Halaman Judul	
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 LATAR BELAKANG	1
1.2 POKOK PERMASALAHAN	2
1.3 TUJUAN PENELITIAN	3
1.4 PEMBATASAN MASALAH	3
1.5 SISTEMATIKA PENULISAN	3
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1. PENGERTIAN KUALITAS	5
2.2. DEFINISI – DEFINISI PENGENDALIAN KUALITAS	6
2.3. ALAT BANTU	7

2.3.1.	Lembar Periksa (Check Sheet)	7
2.3.2.	Diagram Sebab Akibat	8
2.3.3.	Histogram	8
2.3.4.	Diagram Tebar	10
2.3.5.	Run Chart	11
2.3.6.	Peta Kendali	12
2.4.	VARIASI PENYEBAB UMUM DAN KHUSUS	14
2.5.	MEASUREMENT SYSTEM ANALYSIS	15
2.5.1.	Akurasi (Accuracy)	17
2.5.2.	Presisi (Precision)	17
2.5.3.	Attribute Repeatability and Reproducibility	19
2.6.	SIX SIGMA	25
2.6.1.	Istilah – istilah dalam Six Sigma	26
2.6.2.	DFSS (Design For Six Sigma)	27
2.6.2.1.	Tahap Definisi (Define)	28
2.6.2.2.	Tahap Pengukuran (Measure)	29
2.6.2.3.	Analyse	29
2.6.2.4.	Improve	32
2.6.2.4.1.	Tree Diagram	32
2.6.2.4.2.	FMEA	33
	BAB III METODE PENELITIAN	35
3.1	PENELTIAN PENDAHULUAN	35
3.2.	IDENTIFIKASI MASALAH	35
3.3.	STUDI PUSTAKA	36
3.4.	TUJUAN PENELITIAN	36
3.5.	PEMBATASAN MASALAH	36

3.6.	PENGUMPULAN DATA	37
3.7.	PENGOLAHAN DATA	38
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		44
4.1.	PENGUMPULAN DATA	44
4.1.1.	Data Umum Perusahaan	44
4.1.2.	Struktur Organisasi	44
4.1.3.	Kebijakan Umum Perusahaan	46
4.1.4.	Produk yang dihasilkan	47
4.1.5.	Proses Produksi	48
4.1.5.1.	Proses Body Preparation	49
4.1.5.2.	Proses Press	50
4.1.5.3.	Proses Glaze Preparation	51
4.1.5.4.	Proses Glaze Line	52
4.1.5.5.	Proses Pembakaran (Kiln)	53
4.1.5.6.	Proses Sortir dan pengepakan	54
4.1.6.	Proses Pengontrolan	54
4.1.6.1.	Proses Body Preparation	54
4.1.6.2.	Proses Press	56
4.1.6.3.	Proses Pengglasuran	56
4.1.6.4.	Proses Kiln	57
4.2.	PENGOLAHAN DATA	61
4.2.1.	Tahap Definisi	62
4.2.1.1.	Peta Proses Produksi	62
4.2.1.2.	Penentuan Proyek <i>Six Sigma</i>	64
4.2.1.3.	Penentuan Prioritas Penanganan	64
4.2.2.	Tahap Pengukuran	67
4.2.2.1.	Analisa Sampel dengan MSA	67
4.2.2.2.	Peta Kendali	72
4.2.2.3.	Menghilangkan Faktor Variasi Khusus	76
4.2.2.4.	Perbaikan <i>Data Out of Control</i> ke-2	78
4.2.2.5.	Mnenghitung Indeks Kapabilitas Proses	80

4.2.2.6. Menghitung DPMO	81
4.2.2.7. Menghitung Sigma Level	81
4.2.3. Tahap Analisa	81
4.2.3.1. Diagram Sebab Akibat (<i>Causes and Effect Diagram</i>)	81
4.2.3.2. Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)	85
BAB V KESIMPULAN	88

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN A Luas Wilayah di Bawah Kurva Normal

LAMPIRAN B Tabel Variabel Konstruksi Peta Kendali

LAMPIRAN C Data Pengambilan Sampel oleh Saiful Alam

LAMPIRAN D Data Pengambilan Sampel oleh Tinggi Kurniawan