

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	Error! Bookmark not defined.
UCAPAN TERIMA KASIH	iv
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS	vi
ABSTRAK	vii
DAFTAR ISI	ix
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Pembatasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat penelitian	4
1.6 Sistematika Penulisan	4
BAB II	6
TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1 Pengertian Kaulitas	6
2.2 Manajemen Kualitas	7
2.3 Pengendalian Kualitas	8
2.3.1 Pengertian Pengendalian kualitas	8
2.3.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	8
2.3.3 Faktor yang mempengaruhi Kualitas	9
2.3.4 Ruang lingkup Pengendalian Kualitas	10
2.3.5 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas	10
2.4 Alat Bantu dalam Pengendalian Kualitas	12
2.4.1 Diagram Alir (<i>Flow Chart</i>)	12
2.4.2 Lembar pemeriksaan (<i>Check sheet</i>)	13
2.4.3 Diagram Batang (<i>Histogram</i>)	14
2.4.4 Diagram Pareto (<i>Pareto Chart</i>)	15
2.4.5 Diagram Sebab-Akibat (<i>Cause an Effect Digaram</i>)	16

2.4.6	Diagram Tebar (<i>Scatter Diagram</i>).....	18
2.4.7	Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	19
2.4.7.1	<i>p-chart</i>	21
2.5	<i>Six sigma</i>	22
2.5.1	Pengertian <i>Six sigma</i>	22
2.5.2	Tujuan <i>Six sigma</i>	23
2.5.3	Keuntungan <i>Six sigma</i>	24
2.6	Konsep <i>Six sigma</i>	24
2.6.1	Peningkatan Kapabilitas Proses Menuju Target <i>Six sigma</i>	26
2.6.2	Apresiasi Level pada <i>Six sigma</i>	27
2.6.3	<i>Six sigma Process Improvement</i>	28
2.7	<i>DMAIC</i>	28
2.7.1	<i>Define</i> (Definisi).....	28
2.7.1.1	Metode 5W + 1H	28
2.7.2	<i>Measure</i> (Pengukuran).....	29
2.7.2.1	Nilai <i>Sigma</i> (<i>Sigma Level</i>)	30
2.7.3	<i>Analyze</i> (Analisis)	31
2.7.3.1	<i>Diagram Pareto</i>	31
2.7.3.2	<i>Cause-and-Effect Diagram</i> (<i>Fishbone</i>)	32
2.7.3.3	<i>Critical to quality</i> (<i>CTQ</i>).....	33
2.7.4	<i>Improve</i> (Perbaikan).....	33
2.7.5	<i>Control</i> (Pengendalian).....	33
2.8	<i>Tools Six sigma</i>	33
2.9	<i>Failure mode and effect analysis</i> (<i>FMEA</i>)	37
2.9.1	Tujuan <i>Failure mode and effect analysis</i> (<i>FMEA</i>).....	38
2.9.2	Langkah Dasar <i>Failure mode and effect analysis</i> (<i>FMEA</i>)	38
BAB III	42
METODOLOGI PENELITIAN	42
3.1	Tempat dan Waktu Penelitian	42
3.2	Jenis dan Metode Pengumpulan Data	42
3.2.1.	Data Primer	42
3.2.2.	Data Sekunder	42
3.3	Metode pengolahan data	43
3.4	<i>Flowchart</i> Penelitian	45

BAB IV	46
HASIL PENELITIAN	46
4.1 Data Hasil Penelitian	46
4.1.1 Data Umum Perusahaan	46
4.1.1.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	46
4.1.1.2 Profil Perusahaan	47
4.1.1.3 Visi dan Misi Perusahaan	47
4.1.1.4 Jenis Usaha Perusahaan	48
4.1.1.5 Departmen Refill Gel	49
4.1.1.6 Produk yang dihasilkan Departmen Refill Gel di PT. Standardpen Industries	49
4.2 Produk B'gel 0.5 Gravity	52
4.2.1 Bahan Baku dan Proses Produksi	54
4.2.2 Mesin dan Peralatan	57
4.3 Data Jenis Cacat	60
BAB V	64
PEMBAHASAN	64
5.1 Pembahasan Hasil Penelitian	64
5.1.1 Penerapan Six sigma	64
5.1.1.1 Tahap Define	64
A. Metode 5W+1H	64
5.1.1.2 Tahap Measure	65
A. Peta Kendali (P-chart)	65
B. Perhitungan Nilai DPMO dan Nilai Level Sigma	68
5.1.1.3 Tahap Analyze	69
A. Pembuatan Diagram Pareto	69
B. Pembuatan Diagram Fishbone	70
C. Analisis Reject Tinta Kurang dengan Diagram Matriks	76
5.1.1.4 Tahap Improve	79
A. Usulan-usulan perbaikan Kualitas	85
BAB VI	86
KESIMPULAN DAN SARAN	86
6.1 Kesimpulan	86
6.2 Saran	87

