

DAFTAR ISI

COVER	i
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK	vi
<i>ABSTRACT</i>	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Batasan Masalah.....	3
1.5 Manfaat.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	5
2.1 Proses Produksi	5
2.2 Pengertian Kualitas.....	7
2.3 Produk Cacat	8
2.4 <i>Pulley shaft</i>	9
2.5 <i>Six Sigma</i>	12
2.6 Metodologi <i>Six Sigma</i> (DMAIC)	13
2.6.1 <i>Define</i>	14
2.6.2 <i>Measure</i> (Pengukuran)	15
2.6.3 <i>Analyze</i>	16
2.6.4 <i>Improve</i>	17
2.6.5 <i>Control</i>	17
2.7 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	18
2.8 Tools Yang Digunakan Pada <i>Six Sigma</i>	21

2.8.1 Diagram Pareto.....	21
2.8.2 Diagram Tulang Ikan	22
2.8.3 Diagram SIPOC	24
2.8.4 Penentuan Kapasitas Proses Tipe Atribut	24
2.8.5 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	25
2.8.6 Diagram <i>p</i> (<i>P-Chart</i>).....	25
2.8.7 5W 1H.....	26
2.9 Kerangka Pemikiran	27
BAB III METODE PENELITIAN.....	29
3.1 Waktu dan Tempat Penelitian.....	29
3.2 Objek Penelitian	29
3.3 Prosedur Penelitian.....	30
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	32
4.1 Pengumpulan Data.....	32
4.1.1 Profil Perusahaan	32
4.1.2 Produk	33
4.2 Define	34
4.2.1 SIPOC	34
4.2.2 Data Cacat Zenken	36
4.3 Measure	38
4.3.1 Penentuan <i>Critical to Quality</i> (CTQ).....	38
4.3.2 Menghitung <i>Defect Per Million Opportunity</i> (DPMO)	40
4.4 Analyze	42
4.4.5 <i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA)	42
4.4.4 Diagram <i>Fishbone</i>	50
4.4.5 5W1H.....	55
4.5 Improve.....	60
4.6 Control.....	62
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	65
5.1 Kesimpulan.....	65
5.2 Saran	65
DAFTAR PUSTAKA	66
LAMPIRAN.....	69
RIWAYAT PENULIS	78