

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	vi
ABSTRACT	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan Masalah	4
1.5 Manfaat Penelitian	4
1.5.1 Bagi Perusahaan	5
1.5.2 Bagi Peneliti	5
1.5.3 Bagi Akademisi Dan Peneliti Lain	5
1.5.4 Bagi Industri Manufaktur Secara Umum	5
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1 Pengertian Kualitas	6
2.2 Perancangan dan Pengembangan Produk	6
2.2.1 Tahapan Fase Generik Pengembangan Produk	7

2.3	Pengertian Define Measure Analyze Improve Control (DMAIC) ..8	8
2.3.1	Diagram Pareto.....	11
2.3.2	<i>Chart Control</i>	11
2.3.3	<i>Cause And Effect Diagram (Fishbone)</i>	14
2.4	Pengertian Failure And Effect Analysis (FMEA).....	15
2.4.1	Penetapan Nilai <i>Severity, Occurrence, dan Detection</i>	15
2.4.2	Penyusunan Tabel Versi AIAIG Failure And Effect Analysis (FMEA)	17
2.4.3	Format <i>Failure Modes and Effect Analysis</i> (FMEA - AIAG Versi Lama)	20
2.4.4	Format AIAG-VDA FMEA <i>Header</i>	21
2.4.5	AIAG-VDA FMEA – Langkah Optimasi 2 hingga 4.....	21
2.4.6	Langkah Optimasi 5 hingga 6 (AIAG-VDA).....	21
2.5	Penelitian Terkait.....	22
2.6	Kerangka Penelitian.....	26
BAB III	METODE PENELITIAN	27
3.1	Waktu dan Tempat Penelitian	27
3.2	Objek Penelitian.....	27
3.3	Prosedur Penelitian	28
3.4	Data dan Informasi.....	29
3.4.1	Data Primer	29
3.5	Teknik Pengumpulan data.....	30
3.6	Teknik Analisis Data.....	30
BAB IV	HASIL PENELITIAN	31
4.1	Identifikasi Permasalahan Kualitas.....	31
4.1.1	Data Kecacatan Produk Floor Rear.....	31

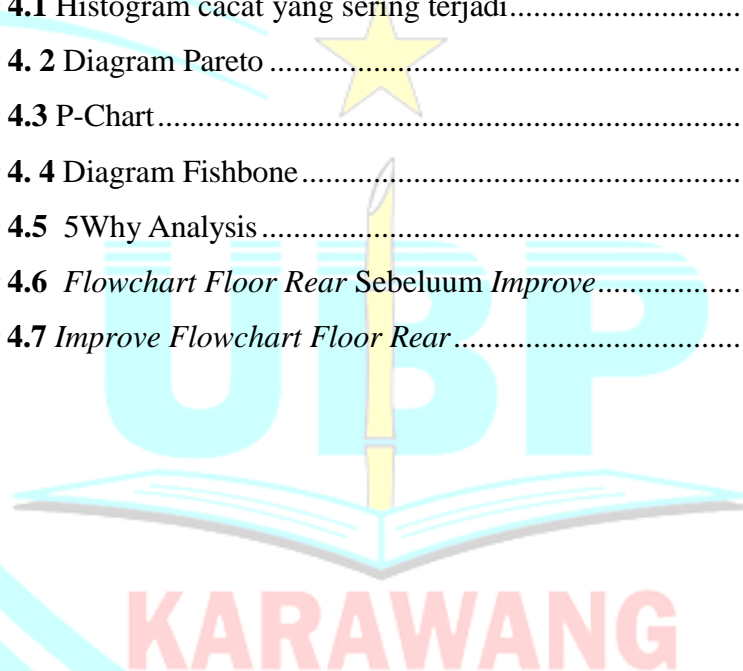
4.1.2 Jenis dan Frekuensi Cacat	31
4.1.3 Penentuan <i>Critical Defect</i>	33
4.2 Tahapan DMAIC dalam Perbaikan Kualitas	34
4.2.1 Define	34
4.2.2 Measure	35
4.2.3 <i>Defect Per Million Oportunity</i>	38
4.2.4 <i>Analyze</i>	39
4.2.5 Improve	43
4.2.6 <i>Control</i>	48
4.3 Evaluasi Hasil Perbaikan	49
4.4 Pembahasan	50
4.4.1 Perbandingan Jumlah Cacat Sebelum dan Sesudah	50
4.4.2 Perhitungan Peningkatan Sigma Level.....	51
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	53
5.1 Kesimpulan	53
5.2 Saran	53
DAFTAR PUSTAKA	55
LAMPIRAN.....	58
RIWAYAT PENULIS	67

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Data Produk Cacat	1
Tabel 2. 1 Format <i>Failure Mods and Effect Analysis</i> (FMEA).....	17
Tabel 2. 2 Format AIAG-VDA FMEA <i>Header</i>	18
Tabel 2. 3 AIAG-VDA FMEA – Langkah Optimasi 2 hingga 4	18
Tabel 2. 4 AIAG-VDA FMEA – Langkah Optimasi 5 hingga 6	19
Tabel 2. 5 Tabel Penelitian Terkait	22
Tabel 4. 1 Data Produk Cacat	31
Tabel 4. 2 Frekuensi dan Presentasi cacat.....	32
Tabel 4. 3 Critical Defect.....	33
Tabel 4. 4 identifikasi cacat	35
Tabel 4. 5 FMEA proses produksi <i>floor rear</i>	41
Tabel 4.6 Usulan Tindakan Perbaikan	46
Tabel 4.7 <i>Control Plan</i>	48
Tabel 4.8 Accuracy sebelum penerapan FMEA	49
Tabel 4.9 Accuracy sesudah penerapan FMEA	50
Tabel 4.10 Perbandingan NG.....	50

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Contoh Pengolahan data diagram pareto	11
Gambar 2. 2 <i>Cause And Effect</i> diagram (<i>Fishbone</i>)	14
Gambar 2. 3 Kerangka Penelitian	26
Gambar 3.1 T. Summit Adyawinsa Indonesia.....	27
Gambar 3.2 Prosedur Penelitian	28
Gambar 4.1 Histogram cacat yang sering terjadi.....	36
Gambar 4. 2 Diagram Pareto	37
Gambar 4.3 P-Chart.....	38
Gambar 4. 4 Diagram Fishbone.....	39
Gambar 4.5 5Why Analysis	40
Gambar 4.6 <i>Flowchart Floor Rear</i> Sebelum <i>Improve</i>	44
Gambar 4.7 <i>Improve Flowchart Floor Rear</i>	45



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran. 1 Pedoman penelitian	58
Lampiran. 2 Surat Izin Penelitian	59
Lampiran. 3 Hasil Wawancara terkait penelitian.....	60
Lampiran. 4 Dokumentasi	63

