

Daftar Isi

Lembar Pengesahan.....	i
Lembar Pengesahan.....	ii
Lembar Pernyataan	iii
Kata Pengantar	iv
Abstrak.....	vi
Daftar Isi	vii
Daftar Gambar	ix
Daftar Tabel.....	x
Bab 1 Pendahuluan	1
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Identifikasi Masalah.....	3
1.3.Tujuan Penelitian	4
1.5 Sistematika penulisan	4
Bab 2 Landasan Teori.....	6
2.1. Konsep dasar <i>six sigma</i>	6
2.2. Kualitas atau penjaminan mutu	8
2.3 Implementasi <i>six sigma</i>	9
2.3.1. <i>Define</i>	9
2.3.1.1 Histogram.....	11
2.3.2. <i>Measure</i>	12
2.3.2.1 Diagram Pareto	12
2.3.3.Analyze	13
2.3.3.1. <i>Fishbone</i>	14
2.3.4. <i>Improve</i>	15
2.4 Metrik six sigma.....	16
Bab 3 Metodologi penelitian.....	16
3.1 <i>Flowchart</i> Pemecahan Masalah	16
3.2. Langkah-Langkah Pemecahan masalah	18
Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data	20
4.1. Pengumpulan Data	20

4.1.1. Data Umum Perusahaan	20
4.1.2. Gambar produk	21
4.1.2.1 Gambar komponen	22
4.1.3. Data Mesin yang digunakan.....	26
4.1.4 Data Material yang digunakan.....	26
4.1.5. Data jumlah produksi.....	27
4.1.6. Data jenis produk cacat.....	28
4.2 Pengolahan Data.....	28
4.2.1. <i>Define</i>	28
4.2.1.1. peta proses oprasi.....	29
4.2.1.2. Diagram Histogram	32
4.2.2.2. <i>Measure</i> identifikasi Variabel <i>Critical to Quality</i> (CTQ).....	34
4.2.2.3. Menentukan cacat dominan.....	34
4.2.2.4. Menghitung level <i>sigma</i>	35
4.2.3. Analyze	37
4.2.3.1. Diagram <i>Fishbone</i>	37
4.2.4. Improve	38
Bab 5 Analisis	41
5.1. Analisis jenis cacat komponen	41
5.2. Analisis <i>Defect Per Millions Oppurtunnieties</i> (DPMO) dan Level Sigma.	41
5.3. Analisis faktor penyebab terjadi kecacatan komponen.....	42
5.4. Usulan perbaikan.....	43
Bab 6 Kesimpulan dan Saran	44
6.1 Kesimpulan	44
6.2 Saran	45
Daftar Pustaka.	