

Daftar Isi

Lembar Pengesahan	i
Lembar Pernyataan	iii
Lembar Peruntukan	iv
Abstrak	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Gambar	xi
Daftar Tabel	xii
Daftar Lampiran.....	xiii
Bab 1	1
Pendahuluan	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Identifikasi Masalah.....	2
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Pembatasan Masalah.....	3
1.5. Sistematika Penulisan	4
Bab 2	5
Landasan Teori	5
2.1. Memahami Kualitas	5
2.2. Konsep dan Tujuan Kontrol Kualitas	5
2.3. <i>Six sigma</i>	6
2.3.1. Pengertian <i>Six sigma</i>	6
2.3.2. Metodologi <i>Six sigma</i>	9
2.4. <i>Lean Manufacturing</i>	11
2.5. <i>Lean six sigma</i>	13
2.5.1. Alat-Alat penunjang <i>Lean Six sigma</i>	16
Bab 3	24
Metodologi Penelitian	24

3.1. <i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian	24
3.2. Langkah-Langkah Pemecahan Masalah	25
Bab 4	28
Pengumpulan dan Pengolahan Data	28
4.1. Pengumpulan Data.....	28
4.1.1. Biodata Perusahaan.....	28
4.1.2. Data jumlah produksi Stay Fuel L Tank dan Stay Fuel R Tank	30
4.1.3. Data Jumlah <i>Waste Defect</i> produk Stay Fuel L Tank dan Stay Fuel R Tank	32
4.2. Pengolahan data	34
4.2.1. Tahap <i>define</i>	34
4.2.2. Tahap <i>Measure</i>	36
4.3. Langkah Keputusan Setelah Melakukan Pengumpulan dan Pengolahan Data	49
Bab 5	51
Analisis	51
5.1. Analisis <i>define</i>	51
5.1.1. Analisis SIPOC Map.....	51
5.2. Analisis <i>measure</i>	51
5.2.1 Analisis <i>Value Stream Mapping</i> (VSM)	51
5.2.2 Analisis <i>Waste</i> pada Stay R Fuel Tank K97	52
5.2.3. Analisis <i>defect</i> dominan produk.....	52
5.2.4. Analisis kapabilitas <i>sigma</i>	53
5.3. Tahap <i>Analyze</i>	53
5.3.1. Analisis pada setiap jenis <i>waste</i> dengan menggunakan diagram <i>fishbone</i>	53
5.4. Tahap <i>Improve</i>	58
5.4.1. <i>Improve</i> pada <i>waste over-processing</i>	58
5.4.2. <i>Improve</i> pada <i>waste waiting</i>	59
5.4.3. <i>Improve</i> pada <i>waste motion</i>	60
5.4.4. <i>Improve</i> pada <i>waste defect</i> dominan	60

Bab 6	61
Kesimpulan dan saran	61
6.1. Kesimpulan	61
6.1.1. Kesimpulan tahap <i>define</i>	61
6.1.2. Kesimpulan tahap <i>measure</i>	61
6.1.3. Kesimpulan tahap <i>analyze</i>	62
6.1.4. Kesimpulan tahap <i>improve</i>	62
6.1.5. Kesimpulan keseluruhan.....	63
6.2. Saran	63
Daftar Pustaka.....	65
Lampiran	

Daftar Gambar

Gambar 2.1. Penjelasan DMAIC	7
Gambar 2.2. Tabel level <i>sigma</i>	9
Gambar 2.3. Perbedaan antara <i>Lean</i> , <i>Six Sigma</i> dan <i>Lean Six sigma</i>	13
Gambar 2.4. Contoh SIPOC Map	15
Gambar 2.5. Lambang yang Digunakan pada Peta Kategori Proses	18
Gambar 2.6. Lambang yang Melengkapi Peta Keseluruhan	19
Gambar 2.7. Contoh diagram pareto	21
Gambar 2.8. Fishbone Diagram	21
Gambar 3.1. <i>Flowchart</i> pemecahan masalah	22
Gambar 4.1. Struktur Organisasi PT. Sinar Terang Logam Jaya	28
Gambar 4.2. SIPOC Map Stay R&L Fuel Tank K97.....	31
Gambar 4.3. <i>Value Stream Mapping</i> Stay R&L Fuel Tank K97	34
Gambar 4.4. <i>Defect Gompal</i>	40
Gambar 4.5. <i>Defect Nut tidak Center</i>	41
Gambar 4.6. <i>Defect Gompal</i>	41
Gambar 4.7. Diagram Pareto Stay R Fuel Tank	43
Gambar 4.8. Diagram Pareto Stay L Fuel Tank	44
Gambar 5.1. <i>Fishbone</i> untuk <i>waste over-processing</i>	50
Gambar 5.2. <i>Fishbone</i> untuk <i>waste waiting</i>	51
Gambar 5.3. <i>Fishbone</i> untuk <i>waste motion</i>	52
Gambar 5.4. <i>Fishbone</i> untuk <i>waste defect</i> dominan	53

Daftar Tabel

Tabel 4.1. Jumlah Produksi Stay Fuel R Tank	29
Tabel 4.2. Jumlah Produksi Stay Fuel L Tank	29
Tabel 4.3. <i>Defect</i> pada produk yang diteliti	30
Tabel 4.4. Aktivitas terinci produksi Stay R&L Fuel Tank K97 dalam satuan detik	35
Tabel 4.4. Aktivitas terinci produksi Stay R&L Fuel Tank K97 dalam satuan detik (lanjutan)	36
Tabel 4.4. Aktivitas terinci produksi Stay R&L Fuel Tank K97 dalam satuan detik (lanjutan)	37
Tabel 4.4. Aktivitas terinci produksi Stay R&L Fuel Tank K97 dalam satuan detik (lanjutan)	38
Tabel 4.5. Pengkategorian jenis <i>waste</i> pada produksi Stay R&L Fuel Tank K97 .	39
Tabel 4.5. Pengkategorian jenis <i>waste</i> pada produksi Stay R&L Fuel Tank K97 (lanjutan)	40
Tabel 4.6. Identifikasi variabel CTQ untuk proses produksi Stay R&L Fuel Tank K97 pada produksi periode April 2018 sampai Maret 2019	42
Tabel 4.7. Jumlah dan presentase <i>Defect</i> pada Stay R Fuel Tank K97	43
Tabel 4.8. Jumlah dan presentase <i>Defect</i> pada Stay L Fuel Tank K97	44
Tabel 4.9. Kapabilitas <i>sigma</i> produk Stay R&L Fuel Tank K97	45
Tabel 5.1. 5W+1H untuk <i>waste over-processing</i>	55
Tabel 5.2. 5W+1H untuk <i>waste waiting</i>	55
Tabel 5.3. 5W+1H untuk <i>waste motion</i>	56
Tabel 5.4. 5W+1H untuk <i>waste defect</i> dominan	56

Daftar Lampiran

Lampiran 1 Jumlah produksi

Lampiran 2 Jumlah Cacat

Lampiran 3 Struktur Organisasi

Lampiran 4 Observasi waktu proses

Lampiran 5 Progress Report

Lampiran 6 Surat Izin Penelitian di Perusahaan

Lampiran 7 Surat Keterangan Persetujuan Organisasi