

DAFTAR ISI

	Halaman
PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	xi
RINGKASAN	xiii
SUMMARY	xv
 BAB I PENDAHULUAN	 1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Rumusan Masalah	4
1.4 Batasan Masalah	4
1.5 Asumsi	5
1.6 Tujuan Penelitian	5
1.7 Manfaat Penelitian	5
 BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	 7
2.1 Penelitian Terdahulu	7
2.2 Produksi	10
2.3 Mesin	10
2.4 <i>Operation Proses Chart</i>	11
2.5 Definisi Kualitas	15
2.6 Pengendalian Kualitas	16
2.6.1 Pengertian Pengendalian Kualitas	16
2.6.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	16
2.7 <i>Six Sigma</i>	16
2.7.1 Konsep <i>Six Sigma</i>	17
2.7.2 Manfaat <i>Six Sigma</i>	18
2.7.3 Tahap-tahap Pengendalian Kualitas dengan <i>Six Sigma</i> DMAIC	19
2.7.3.1 <i>Define</i>	19

2.7.3.2	<i>Measure</i>	19
2.7.3.3	<i>Analyze</i>	20
2.7.3.4	<i>Improve</i>	21
2.7.3.5	<i>Control</i>	22
2.8	<i>Tools of Quality</i>	22
2.8.1	Diagram Pareto	22
2.8.2	Peta Kontrol (<i>Control Chart</i>)	23
2.8.2.1	Peta Kontrol untuk Data Atribut	25
2.8.3	<i>Checklist</i>	25
2.9	Indeks Kapabilitas Proses (<i>Cp</i>)	26
2.10	<i>Critical To Quality</i> (<i>CTQ</i>)	27
2.11	<i>Root Cause Analysis</i>	27
2.12	Theory Of Inventive Problem Solving	28
2.12.1	<i>Contradiction</i>	28
2.12.2	Prosedur Penggunaan TRIZ	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		31
3.1	Jenis Penelitian	31
3.2	Tempat dan Waktu Penelitian	31
3.3	Langkah-langkah Penelitian	31
3.4	Diagram Alir Penelitian	34
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		37
4.1	Gambaran Umum Perusahaan	37
4.1.1	Profil Singkat Perusahaan	37
4.1.2	Sejarah Singkat Perusahaan	38
4.1.3	Visi dan Misi Perusahaan	39
4.1.4	Struktur Organisasi	39
4.1.5	Sistem Kerja	43
4.2	Bahan Baku	43
4.3	Operation Process Chart Pembuatan Botol Ukuran 19 Liter	46
4.4	Produk	55
4.5	Pengumpulan Data	56
4.6	Pengolahan Data	59

4.6.1	<i>Define</i>	59
4.6.1.1	Identifikasi CTQ (<i>Critical To Quality</i>)	60
4.6.1.2	Identifikasi Tujuan Penelitian	62
4.6.2	<i>Measure</i>	64
4.6.2.1	Pengendalian Kualitas Statistik Data Atribut	64
4.6.2.1.1	Peta Kontrol P	64
4.6.2.1.1.1	<i>P-Chart</i> Cacat Kotor Hitam	65
4.6.2.1.1.2	<i>P-Chart</i> Cacat Lengketan Sisa Material	66
4.6.2.1.1.3	<i>P-Chart</i> Neck Amandel	68
4.6.2.1.2	Perhitungan Nilai DPMO dan Level Sigma	70
4.6.2.1.3	Penentuan Kapabilitas Proses	71
4.6.3	<i>Analyze</i>	72
4.6.3.1	Analisa Stabilitas dan Kapabilitas Proses	72
4.6.3.2	<i>Root Cause Analysis</i>	72
4.6.3.2.1	<i>Root Cause Analysis</i> cacat Kotor Hitam	73
4.6.3.2.2	<i>Root Cause Analysis</i> Cacat Lengketan Sisa Material	75
4.6.3.2.3	<i>Root Cause Analysis</i> Cacat Neck Amandel	77
4.6.3.3	Kontradiksi-kontradiksi Permasalahan	78
4.6.3.3.1	Kontradiksi-kontradiksi Cacat Kotor Hitam	78
4.6.3.3.2	Kontradiksi-kontradiksi Cacat Lengketan Sisa Material	80
4.6.3.3.3	Kontradiksi-kontradiksi Cacat Neck Amandel .	81
4.6.4	<i>Improve</i>	83
4.6.4.1	<i>Contradiction Matrix</i> untuk Cacat Kotor Hitam	83
4.6.4.2	<i>Contradiction Matrix</i> untuk Cacat Lengketan Sisa Material	85
4.6.4.3	<i>Contradiction Matrix</i> untuk Cacat Neck Amandel	86
4.7	Analisis dan Pembahasan	88
4.7.1	Analisis dan Pembahasan Tahap <i>Define</i>	88
4.7.2	Analisis dan Pembahasan Tahap <i>Measure</i>	89
4.7.3	Analisis dan Pembahasan Tahap <i>Analyze</i>	90
4.7.4	Analisis dan Pembahasan Tahap <i>Improve</i>	91

BAB V PENUTUP	93
5.1 Kesimpulan	93
5.2 Saran	94
DAFTAR PUSTAKA	95
LAMPIRAN	97

