

DAFTAR ISI

	Halaman
PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
RINGKASAN.....	xi
SUMMARY.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Rumusan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian.....	4
1.5 Batasan Masalah.....	4
1.6 Asumsi.....	4
1.7 Manfaat Penelitian.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Hasil Penelitian Terdahulu	7
2.2 Kualitas.....	8
2.3 Pengendalian Kualias	9
2.3.1 Pengertian Pengendalian Kualitas	9
2.3.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	9
2.3.3 Pendekatan Pengendalian Kualitas	9
2.3.3.1 Pendekatan Bahan Baku	10
2.3.3.2 Pendekatan Proses Produksi	11
2.4 <i>Six Sigma</i>	12
2.5 Tahap-tahap Implementasi Pengendalian Kualitas dengan <i>Six Sigma</i>	13
2.6 Alat dan Metode Statistik dalam <i>Six Sigma</i>	16
2.6.1 Peta Kontrol	16
2.6.2 Peta Kontrol P.....	16

2.7 Diagram Batang	17
2.8 <i>Critical To Quality</i> (CTQ)	17
2.9 Kapabilitas Proses Data Atribut	17
2.10 FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	18
2.10.1 Elemen-Elemen FMEA	19
2.11 <i>Poka Yoke</i>	21
BAB III METODE PENELITIAN	25
3.1 Jenis Penelitian	25
3.2 Tempat dan Waktu Penelitian	25
3.3 Data dan Jenis Data	25
3.4 Metode Pengumpulan Data	26
3.5 Langkah-Langkah Penelitian	26
3.6 Diagram Alir Penelitian	29
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	31
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	31
4.2 Tujuan Berdirinya Perusahaan	32
4.3 Struktur Organisasi Perusahaan	32
4.4 Produk Perusahaan	35
4.5 Proses Produksi	35
4.5.1 Proses Awal Bahan Baku	36
4.5.2 Proses Pencampuran (<i>Mixing</i>)	37
4.5.3 Proses <i>Pressing</i>	37
4.5.4 Proses <i>Cutting</i>	38
4.5.5 Proses Pemberian Tutup dan Tempel	38
4.5.6 Proses <i>Vulcanizing</i>	39
4.6 Peralatan Produksi	39
4.7 Pengumpulan Data	44
4.8 Pengolahan Data	45
4.8.1 <i>Define</i>	45
4.8.1.1 Identifikasi CTQ	45
4.8.1.2 Identifikasi Jenis Cacat	46

4.8.1.1 Identifikasi Jenis dan Jumlah Cacat dengan Diagram Batang	48
4.8.2 Measure	49
4.8.2.1 Peta Kontrol P	49
4.8.2.2 Tahap Pengukuran <i>Level Sigma</i> dan DPMO	60
4.8.2.3 Nilai Kapabilitas Proses	60
4.8.2.4 Target Kinerja Proses Produksi <i>Bladder</i>	61
4.8.3 Analyze	63
4.8.3.1 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>)	63
4.8.3.2 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	69
4.8.4 Analisis dan Pembahasan	76
4.8.4.1 Pengolahan Data	76
4.8.4.2 Nilai <i>Level Sigma</i> dan DPMO	77
4.8.4.3 Nilai Kapabilitas Proses	77
4.8.4.4 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>)	77
4.8.4.5 FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	78
4.8.5 Improve	79
4.8.5.1 Rekomendasi Perbaikan Cacat Lengket	79
4.8.5.2 Rekomendasi Perbaikan Cacat <i>Vulcanizing</i>	80
BAB V KESIMPULAN	83
5.1 Kesimpulan	83
5.2 Saran	84
Daftar Pustaka	85

Halaman ini sengaja dikosongkan

