

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
INTISARI.....	xiii
ABSTRACT.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	7
1.3. Batasan Masalah.....	7
1.4. Tujuan Penelitian.....	7
1.5. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	9
2.1. Proses Produksi	9
2.2. Minyak Bawang	10
2.3. Produk Cacat	12
2.4. Kemasan	13
2.5. Pengendalian Kualitas	14
2.6. <i>Six Sigma</i>	16
2.6.1. Definisi <i>Six Sigma</i>	16
2.6.2. Tahapan DMAIC.....	18
2.6.3. Pengukuran Nilai Sigma	19
2.6.4. Manfaat <i>Six Sigma</i>	21
2.7. Metode <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	22
2.7.1. Pengertian FMEA	22

2.7.2.	Jenis FMEA.....	24
2.7.3.	Tahapan FMEA	25
2.7.4.	Manfaat FMEA	26
2.8.	Diagram Pareto	26
2.9.	Diagram Ishikawa.....	27
BAB III METODE PENELITIAN.....		28
3.1.	Objek Penelitian	28
3.2.	Tempat dan Waktu Penelitian	28
3.3.	Jenis dan Metode Pengumpulan Data	28
3.3.1.	Jenis Data	28
3.3.2.	Metode Pengumpulan Data	30
3.4.	Ruang Lingkup dan Tahapan Penelitian.....	30
3.5.	Analisis Data	34
3.5.1.	Identifikasi Jenis Kecacatan	34
3.5.2.	Penetapan Sebab dan Faktor Penyebab Kecacatan	35
3.5.3.	Perumusan Perbaikan	36
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		43
4.1.	Profil Perusahaan.....	43
4.2.	Identifikasi Jenis Kecacatan	45
4.2.1.	Define	45
4.2.2.	Measure	56
4.3.	Penetapan Sebab dan Faktor Penyebab Kecacatan	60
4.3.1.	Analyze	60
4.4.	Perumusan Perbaikan	69
4.4.1.	Improve	70
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....		77
5.1.	Kesimpulan.....	77
5.2.	Saran	78
DAFTAR PUSTAKA		79
LAMPIRAN		82