

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
ABSTRAK	xii
ABSTRACT	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Pertanyaan Penelitian	5
1.4. Tujuan Penelitian.....	5
1.5. Manfaat Penelitian.....	6
1.6. Lingkup Penelitian	6
1.7. Sistematika Penulisan.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	8
2.1. Manajemen Proses Produksi.....	8
2.2. Pengertian <i>Six Sigma</i>	9
2.3. Metode <i>Six Sigma</i>	11
2.4. Metode DMAIC.....	11
2.4.1. <i>Define</i>	12
2.4.2. <i>Measure</i>	12
2.4.3. <i>Analyse</i>	15
2.4.4. <i>Improve</i>	16
2.4.5. <i>Control</i>	20
2.5. Kajian Penelitian Terdahulu	20

2.6. Kerangka Penelitian	22
BAB III METODE PENELITIAN	24
3.1. Desain Penelitian	24
3.2. Metode Pengumpulan Data	26
3.2.1. Sumber Data.....	27
3.2.2. Pengumpulan Data	27
3.3. Instrumen Penelitian.....	30
3.4. Metode Analisis Data	30
3.4.1. Analisis <i>Define</i>	30
3.4.2. Analisis <i>Measure</i>	30
3.4.3. Analisis <i>Analyse</i>	31
3.4.4. Analisis <i>Improve</i>	31
3.4.5. Analisis <i>Control</i>	31
3.5. Profil Perusahaan.....	32
3.5.1. Visi Perusahaan.....	32
3.5.2. Misi Perusahaan	32
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	34
4.1. <i>Define</i>	34
4.1.1. Definisi Jas Hujan Cacat	36
4.1.2. <i>Critical to Quality</i>	36
4.2. <i>Measure</i>	37
4.2.1. Perhitungan Kemampuan Proses.....	37
4.2.2. Diagram Pareto.....	39
4.3. <i>Analyse</i>	41
4.3.1. Diagram <i>Fishbone</i> dari SDM Proses Las.....	41
4.4. <i>Improve</i>	43
4.5. <i>Control</i>	46
BAB V SIMPULAN	48
5.1. Simpulan.....	48
5.2. Implikasi.....	49



5.3. Keterbatasan	50
5.4. Saran	50
5.5. Rekomendasi	51
DAFTAR PUSTAKA	52
LAMPIRAN	56