

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
DARTAR SIMBOL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BABI PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.1.1. PT Techpack Asia	1
1.2. Fokus Permasalahan	3
1.3. Batasan Masalah dan Asumsi	4
1.4. Tujuan dan Manfaat Penelitian	4
BAB II DASAR TEORI	
2.1. Konsep <i>Six Sigma</i>	5
2.2. Tahapan-tahapan Metode <i>Six Sigma</i>	7
2.2.1. Tahap mendefinisikan (<i>Define</i>)	7
2.2.2. Tahap mengukur (<i>Measure</i>)	9
2.2.3. Tahap menganalisa (<i>Analyze</i>)	12
2.2.4. Tahap memperbaiki (<i>Improve</i>)	13
2.2.5. Tahap mengendalikan (<i>control</i>)	14
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1. Obyek Penelitian	15
3.2. Lokasi Penelitian	15
3.3. Alat Penelitian	15
3.4. <i>Flow Chart</i> Penelitian	16
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
4.1. <i>Define (D)</i>	18
4.1.1. Menentukan <i>customer CTQs</i>	18
4.1.2. Merumuskan <i>team charter</i>	19
4.1.3. Mendefinisikan <i>process map</i>	21
4.2. <i>Measure (M)</i>	23
4.2.1. Menyeleksi <i>customer CTQs</i>	23
4.2.2. Merumuskan <i>performance standards</i>	23



4.2.3.	Menyusun rencana pengumpulan data	25
4.2.4.	Mengukur <i>baseline performance</i>	28
4.3	Analyze (A)	33
4.3.1.	Menentukan stabilitas proses dan kemampuan proses	33
4.3.2.	Menetapkan target kinerja dari karakteristik kualitas kunci	41
4.3.3.	Mengidentifikasi sumber penyebab kegagalan	42
4.3.4.	Mengkonversikan kegagalan kedalam biaya kegagalan kualitas	44
4.4.	<i>Improve (I)</i>	45
4.4.1.	Menetapkan rencana tindakan peningkatan kualitas <i>Six Sigma</i>	45
4.4.2.	Melakukan tindakan korektif atau preventif yang diperlukan	47
4.5.	<i>Control (C)</i>	48
4.5.1.	Validasi <i>measurement system</i>	48
4.5.2.	menentukan <i>post-improvement process capability</i>	49
4.5.3.	Mengembangkan dan mengimplementasikan <i>process control plan</i>	49
BAB V PENUTUP		
5.1.	Kesimpulan	50
5.2.	Saran	51

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN