

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
INTISARI	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xvii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian	5
1.5 Manfaat Penelitian	5
1.6 Lokasi penelitian	6

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Perkembangan Six Sigma	7
2.2 Peningkatan Kinerja Six Sigma Sebagai Proses Bisnis	8
2.3 Perbedaan Konsep TQM (<i>Total Quality Management</i>) dengan Konsep <i>Six Sigma</i>	11

BAB III LANDASAN TEORI

3.1	Definisi Kualitas, Pengendalian Kualitas, dan Sistem Pengendalian	
	Kualitas	15
3.1.1	Definisi Kualitas	15
3.1.2	Definisi Pengendalian Kualitas	19
3.1.3	Definisi Sistem Pengendalian Kualitas	21
3.2	Tujuan Pengendalian Kualitas	25
3.3	Konsep <i>Six Sigma</i>	27
3.3.1	Definisi <i>Six Sigma</i>	27
3.3.2	Konsep <i>Six Sigma</i> Motorola dan <i>True Six Sigma</i>	29
3.4	<i>Six Sigma</i> Berdasarkan Sudut Pandang Statistik	34
3.4.1	Pengertian <i>Six Sigma</i>	34
3.4.2	Faktor Pergeseran <i>Sigma</i>	35
3.5	<i>Six Sigma</i> Berdasarkan Sudut Pandang Strategi Bisnis	36
3.5.1	Tujuan <i>Six Sigma</i>	36
3.5.2	Keunggulan <i>Six Sigma</i>	36
3.6	<i>Six Sigma</i> dalam Perbaikan Kualitas	38
3.6.1	Strategi Penerapan <i>Six Sigma</i>	40
3.7	Alat Bantu <i>Six Sigma</i>	45
3.7.1	Diagram Pareto	46
3.7.2	Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>)	46
3.7.3	Peta Kendali Proses (<i>Control Chart</i>)	48
3.7.4	Menghitung <i>Sigma Level</i>	51
3.7.5	<i>Failure Modes and Effect Analysis</i> (FMEA)	51

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN

4.1	Lokasi dan Waktu	57
-----	------------------------	----

4.2	Diagram Alir	57
4.3	Metode Pengumpulan Data	57
4.3.1	Data Primer	61
4.3.1.1	Profil PT. Dynaplast, Tbk	61
4.3.1.2	Proses Produksi	62
4.3.1.3	Data Waktu Standar	65
4.3.1.4	Metode Inspeksi <i>Quality Control</i> pada Proses Produksi	65
4.3.1.5	Data Jumlah <i>Defect</i> Produk	65
4.3.1.6	Data Jumlah Pekerja	65
4.3.2	Data skunder	65
4.4	Kerangka Pemikiran	66

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1	Define	67
5.1.1	Pemilihan Proyek	67
5.1.1.1	Potensi Permasalahan	67
5.1.1.2	Identifikasi Proyek yang Berpeluang	67
5.1.1.3	Menentukan Proyek	69
5.1.2	Menetapkan Proyek	71
5.1.2.1	Analisa Proses	71
5.1.2.2	Mendefinisikan CTQ (<i>Critical To Quality</i>)	73
5.1.2.3	Menentukan <i>Customers</i> CTQ (<i>Critical To Quality</i>) ...	73
5.1.2.4	Menentukan CTQ (<i>Critical To Quality</i>) Produk	73
5.1.3	Pembentukan Project	74
5.1.3.1	Merumuskan <i>Team Chapter</i>	74
5.1.3.2	Mendefinisikan <i>Problem</i> dan <i>Goal Statement</i>	76
5.1.3.3	Mendefinisikan <i>Project Scope</i>	76

5.2	Measure	77
5.2.1	Mengidentifikasi Proyek yang Dipilih	77
5.2.1.1	Mendefinisikan Produk Lolos Uji	77
5.2.1.2	Mengidentifikasi Komponen Produk	78
5.2.2	Mengukur <i>Baseline Performance</i>	79
5.2.2.1	Data Produksi	79
5.2.2.2	Pengukuran <i>Sigma Level</i>	80
5.2.2.3	Rencana Perubahan Perbaikan Proyek	81
5.3	Analyze	81
5.3.1	Menentukan Faktor CTQ	81
5.3.1.1	Pembuatan <i>Fishbone</i> Diagram untuk kecacatan pada Warna	81
5.3.1.2	Mendefinisikan Faktor yang Mempengaruhi CTQ (<i>Critical to Quality</i>).	82
5.3.1.3	Merumuskan Faktor yang Mempengaruhi CTQ	83
5.3.2	Menentukan <i>Vital Few</i>	86
5.3.2.1	Menentukan <i>Vital</i> faktor yang berpengaruh	86
5.3.2.2	Menetapkan Target Kinerja dari CTQ	87
5.4	Improve	90
5.4.1	Membuat Ide Perbaikan	90
5.4.1.1	Mendefinisikan Ide Perubahan	90
5.4.1.2	Evaluasi Ide Perbaikan	91
5.4.2	Menentukan Solusi Perbaikan Terbaik	93
5.4.2.1	Memilih Solusi Perbaikan Terbaik	93
5.5	Control	94
5.5.1	Standarisasi dan Monitoring	95
5.5.1.1	Standardisasi Proses	95

5.5.1.2	<i>Monitoring</i> Hasil Perbaikan	96
5.5.1.3	Analisa Kemampuan Proses Setelah Perbaikan	98
5.5.1.4	Perbandingan <i>Sigma</i> Level Sebelum Perbaikan dan Sesudah Perbaikan.	100
 BAB VI PENUTUP		
6.1	Kesimpulan	102
6.2	Saran	104
 DAFTAR PUSTAKA		
105		
 LAMPIRAN		
106		