

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.....	xiii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xviii

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Pokok Permasalahan	2
1.3. Tujuan Penelitian	2
1.4. Manfaat Penelitian	3
1.5. Batasan Masalah	3

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Evolusi Metode <i>Six Sigma</i>	4
---	---

BAB III LANDASAN TEORI

3.1. Definisi Kualitas dan Pengendalian Kualitas	8
3.1.1 Definisi Kualitas	8
3.1.2 Definisi Pengendalian Kualitas.....	11

3.2. Tujuan Pengendalian Kualitas	16
3.3. Konsep <i>Six Sigma</i>	17
3.3.1. Definisi <i>Six Sigma</i>	17
3.3.2. Konsep <i>Six Sigma</i> Motorola dan <i>True Six Sigma</i>	18
3.4. <i>Six Sigma</i> Dari Sudut Pandang Statistik	23
3.4.1. Pengertian <i>Six Sigma</i>	23
3.4.2. Faktor Pergeseran <i>Sigma</i> dalam <i>Six Sigma</i>	24
3.5. <i>Six Sigma</i> sebagai Strategi Bisnis	25
3.5.1. Tujuan <i>Six Sigma</i>	25
3.5.2. Keunggulan <i>Six Sigma</i>	25
3.6. Aplikasi <i>Six Sigma</i> dalam Perbaikan Kualitas	26
3.6.1. Strategi Penerapan <i>Six Sigma</i>	28
3.7. <i>Tools Six Sigma</i>	36
3.7.1. Peta Kendali Proses (<i>Control Chart</i>)	36
3.7.2. Diagram <i>Pareto</i>	38
3.7.3. Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>)	39
3.7.4. Menghitung nilai kapabilitas <i>Sigma</i>	40
3.7.5. <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	40

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN

4.1. Objek Penelitian	46
4.2. Metode Pengumpulan Data	46
4.3. Tahapan Penelitian.....	47
4.3.1. Data Primer.....	51
4.3.1.1. Profil Perusahaan PG. Madukismo	51
4.3.1.2. Proses Produksi	52
4.3.1.3. Data Waktu Standar/Baku	60
4.3.1.4. Metode Inspeksi pada Proses Produksi dan QC.....	60
4.3.1.5. Data Jumlah <i>Defective Semi Finished Product</i>	60
4.3.1.6. Data Jumlah Pekerja (<i>Man Power</i>).....	61
4.4.2. Data Sekunder	61

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Define	62
5.1.1. Menentukan <i>Customer CTQ</i>	62
5.1.2. Merumuskan <i>Team Charter</i>	62
5.1.2.1. Mendefinisikan <i>Business Case</i>	62
5.1.2.2. Mendefinisikan <i>Problem</i> dan <i>Goal Statement</i>	63
5.1.2.3. Mendefinisikan <i>Project Scope</i>	64
5.1.2.4. Mendefinisikan <i>Milestone</i>	64
5.1.2.5. Mendefinisikan <i>Team Roles</i>	64
5.1.3. Merumuskan <i>Process Map</i>	65
5.1.3.1. Mendefinisikan Urutan Proses dan Interaksinya	65
5.1.3.2. Mendefinisikan Proses Produksi	66
5.2. Measure	68
5.2.1. Mengidentifikasi <i>Critical to Quality (CTQs)</i>	68
5.2.2. Merumuskan <i>Performance Standard</i>	70
5.2.2.1. Merumuskan Target dan Batas Spesifikasi.....	70
5.2.2.2. Merumuskan Definisi Cacat	70
5.2.2.3. Menganalisa <i>Measurement System</i>	70
5.2.3. Pembuatan Peta Kendali	72
5.2.4. Menganalisis Kemampuan Proses	75
5.3. Analyze	78
5.3.1. Menetapkan Target Kinerja dari Karakteristik Kualitas (<i>CTQ</i>) <i>kunci</i>	78
5.3.2. Pembuatan Diagram <i>Pareto</i>	80
5.3.3. Pembuatan Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone</i>)	81
5.3.3.1. Diagram <i>Fishbone</i> untuk Kecacatan Pada Stasiun Gilingan	82
5.3.3.2. Diagram <i>Fishbone</i> untuk Kecacatan Pada Stasiun Pemurnian.....	85
5.3.3.3. Diagram <i>Fishbone</i> untuk Kecacatan Pada	

Stasiun Penguapan	87
5.3.3.4. Diagram <i>Fishbone</i> untuk Kecacatan Pada	
Stasiun Kristalisasi	89
5.3.3.5. Diagram <i>Fishbone</i> untuk Kecacatan Pada	
Stasiun Pemutaran	90
5.3.4 Pembuatan <i>Failure Mode and Effect Analysis</i>	92
5.4. <i>Improve</i>	93
5.4.1. Menetapkan Rencana Tindakan Peningkatan Kualitas	
<i>Six Sigma</i>	93
5.4.1.1 Perbaikan Metode Pengendalian Kualitas <i>Incoming</i>	
<i>material</i>	93
5.4.1.2 Penerapan <i>Mistake Proofing (Poka Yoke)</i>	94
5.4.1.3 Melakukan Tindakan Korektif dan/atau Preventif yang	
Diperlukan	95
5.5 <i>Control</i>	96
5.5.1. Mengembangkan dan Mengimplementasikan <i>Process Control</i>	
<i>Plan</i>	96
 BAB VI PENUTUP	
6.1. Kesimpulan	98
6.2. Saran	99
 DAFTAR PUSTAKA	101
 LAMPIRAN	103