

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGAJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
ABSTRAK	xiii
ABSTRACT	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Batasan Masalah	5
1.4 Tujuan	5
1.5 Manfaat	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Jenang	7
2.2 Mutu dan Kualitas	9
2.3 Kemasan	11
2.4 Cacat	12
2.5 Pengendalian	13
2.5.1 Pengertian pengendalian	13
2.5.2 Pengertian pengendalian Kualitas	16
2.6 <i>Control Chart</i> /Peta Kendali	18

2.7Diagram Pareto	21
2.8Diagram Sebab-Akibat.....	23
2.9 <i>Six Sigma</i>	26
2.9.1 Pengertian <i>Six Sigma</i>	26
2.9.2 Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	28
2.9.3 Tim <i>Six Sigma</i>	30

BAB III METODOLOGI

3.1 Waktu dan Pelaksanaan Kerja Praktik	32
3.2 Data yang diperlukan	32
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	33
3.3.1 Data Primer	33
3.3.2 Data Sekunder.....	33
3.4 Pengolahan dan Analisa.....	34
3.4.1 Tahap <i>Defect</i>	34
3.4.2 Tahap <i>Measure</i>	34
3.4.3 Tahap <i>Analyze</i>	35
3.4.4 Tahap <i>Improve</i>	35
3.4.5 Tahap <i>Control</i>	35
3.5 Diagram Alir	36

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 <i>Define</i>	38
4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan	38
4.1.2Identifikasi produk yang diamati	40
4.1.3 Karakteristik Kualitas Produk.....	42
4.2 <i>Measure</i>	46
4.2.1 <i>Critical To Quality</i>	46
4.2.2Analisis Diagram Kontrol (<i>P-Chart</i>)	48
4.2.3Tahap Pengukuran Level <i>Sigma</i> dan <i>Defect Per Million Opportunities</i> (DPMO)	56

4.3	<i>Analyze</i>	61
4.3.1	Diagram Pareto	62
4.3.2	Diagram Sebab-Akibat	64
4.5	<i>Improve</i>	75
4.6	<i>Control</i>	81
 BAB V PENUTUP		
5.1	Kesimpulan	82
5.2	Saran	82
DAFTAR PUSTAKA		84
LAMPIRAN		86

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Lingkaran PDCA.....	15
Gambar 2.2 Peta Kendali	19
Gambar 2.3 Diagram Pareto.....	22
Gambar 2.4 Diagram Ishikawa	25
Gambar. 4.1 Peta Kontrol P jenang Mubarak Kombinasi	54
Gambar 4.2 Diagram Pareto Kerusakan Produk Jenang Mubarak Kombinasi	63
Gambar 4.3 Diagram Ishikawa untuk Kecacatan Jenis Kemasan Plastik berlubang.....	70

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Jumlah Produksi Jenang Mubarak Kombinasi.....	41
Table 4.2. Jumlah produksi dan jumlah cacat jenang Mubarak Kombinasi.	45
Tabel 4.3 CTQ Bagian Pengemasan Jenang Mubarak Kombinasi	48
Tabel 4.4 Perhitungan dalam pembuatan Peta Kontrol.....	52
Tabel 4.5. Perhitungan DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Periode 26 Juli – 18 Agustus 2016.....	58
Tabel 4.6 Perhitungan DPMO dan level <i>Sigma</i> secara lebih sederhana	59
Tabel 4.7 Data Frekuensi 3 Jenis Kecacatan.....	63
Tabel 4.8 Analisis <i>Five Why's</i> berdasarkan mesin (<i>machine</i>)	65
Tabel 4.9 Analisis <i>Five Why's</i> berdasarkan lingkungan (<i>environment</i>)	66
Tabel 4.10 Analisis <i>Five Why's</i> berdasarkan bahan baku (<i>material</i>).....	67
Tabel 4.11 Analisis <i>Five Why's</i> berdasarkan manusia (<i>man</i>)	68
Tabel 4.11 Analisis <i>Five Why's</i> berdasarkan metode (<i>method</i>).....	68

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Pedoman Wawancara sebagai Data Pendukung dengan DMAIC	86
Lampiran 2. Tabel hasil pengamatan produk jenang Mubarak Kombinasi	88
Lampiran 3. Tabel jumlahkecacatan kemasan setiap pekerja	89
Lampiran 4. Tabel Jenis kecacatan produk jenang Mubarak Kombinasi	96
Lampiran 5. Perhitungan Tabel 4.2	97
Lampiran 6. Perhitungan Tabel 4.3	99
Lampiran 7. Perhitungan Tabel 4.4	100
Lampiran 8. Perhitungan Diagram Pareto	104
Lampiran 9. Perhitungan Tabel 4.5	106
Lampiran 10. Tabel nilai <i>sigma</i>	110
Lampiran 11. Tabel Jumlah Pekerja pada Bagian Pengepresan	113
Lampiran 12. Peta Proses Operasi	114
Lampiran 13. Neraca Massa	115
Lampiran 14. Gambaran Proses Produksi Secara Umum	116