

DAFTAR ISI

Judul	i
<i>Abstract</i> / Abstrak	ii
Lembar Pengesahan	iv
Lembar Pernyataan Keaslian (<i>Originality</i>)	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Gambar	x
Daftar Tabel	xi
Daftar Lampiran	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	4
1.5 Manfaat / Signifikansi Penelitian	4
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
2.1 Proses Produksi	5
2.2 Defenisi <i>Control Kualitas Press-Kiln</i>	6
2.3 Konsep <i>Six Sigma</i>	9
2.4 Keunggulan <i>Six Sigma</i>	11
2.5 Metodologi <i>Six Sigma</i>	14
2.6 Langkah-Langkah <i>Six Sigma</i>	15
2.6.1 <i>Define (D)</i>	15
2.6.2 <i>Measure (M)</i>	17
2.6.3 <i>Analyze (A)</i>	21
2.6.4 <i>Improvement (I)</i>	27

2.6.5 <i>Control (C)</i>	30
BAB III METODOLOGI	
3.1 Tahap Identifikasi Awal Penelitian	32
3.1.1 Latarbelakang Permasalahan	32
3.1.2 Perumusan Masalah	33
3.1.3 Penentuan Tujuan	34
3.1.4 Kajian Pustaka	34
3.2 Pengukuran dan Analisa	34
3.3 Rekomendasi dan Penentuan <i>Project</i> Selanjutnya	36
3.4 Analisa dan Model Aplikasi (Diskusi)	37
3.5 Kesimpulan	37
BAB IV DATA DAN ANALISIS	
4.1 Fase <i>Define</i>	38
4.2 Fase <i>Measurement</i> (Pengukuran)	46
4.2.1 Pengukuran <i>Gauge R&R (Repitability and Reproductibility)</i> .	46
4.2.2 Pengukuran <i>Size Output Press-Kiln</i>	47
4.2.3 Pengukuran <i>Size Cavity Mould Press unit.</i>	50
4.3 Fase Analisis Data	51
4.4 Fase <i>Improvement</i>	53
4.5 Fase <i>Control</i>	59
4.6 Rekomendasi dan Penetuan Project Selanjutnya	59
BAB V DISKUSI	
5.1 Implementasi Konsep <i>Six Sigma</i>	60
5.2 <i>Plant Quality</i>	62
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan	64
6.2 Saran	64
DAFTAR PUSTAKA.....	65
LAMPIRAN.....	66