

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN TESIS	ii
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN	iii
PEDOMAN PENGGUNAAN TESIS	iv
KATA PENGANTAR.....	v
ABSTRACT	vii
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	6
1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	6
1.4. Asumsi dan Pembatasan Masalah.....	7
BAB II KAJIAN PUSTAKA F R S I T A S	8
2.1. Kajian Teori	8
2.1.1 Kualitas.....	8
2.1.2 Perspektif Kualitas	9
2.1.3 Produk Cacat	12
2.1.4 Pengendalian Kualitas	13
2.1.5 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	14
2.1.6 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas	15
2.1.7 Faktor yang Mempengaruhi Kualitas	15
2.1.8 Alat Pengendalian Kualitas	18
2.1.9 Six Sigma	26
2.1.10 Metodologi Six Sigma.....	28
2.1.11 Definisi DMPO.....	31

2.1.12 FMEA.....	32
2.1.13 Metode 5W+1H	37
2.2. Kajian Penelitian Sebelumnya.....	37
2.3. Kerangka Pemikiran	44
 BAB III METODOLOGI	 46
3.1. Jenis dan Desain Penelitian	46
3.2. Data dan Informasi	47
3.3 Teknik Pengumpulan Data	48
3.4. Populasi dan Sampel.....	49
3.5. Teknik Analisis Data	49
3.5.1 <i>Define</i>	49
3.5.2 <i>Measure</i>	51
3.5.3 <i>Analyze</i>	52
3.5.4 <i>Improve</i>	56
3.5.5 <i>Control</i>	57
3.6. Langkah-Langkah Penelitian.....	59
 BAB IV HASIL DAN ANALISIS	 60
4.1. Hasil	60
4.1.1. Data Umum Perusahaan	60
4.1.2. Pemasaran.....	61
4.1.3. Visi dan Misi Perusahaan	61
4.1.4. Kebijakan Perusahaan	62
4.1.5. Struktur Organisasi Perusahaan.....	62
4.1.6. Bidang Usaha	63
4.1.7. <i>Flow Proses Divisi Fitting</i>	64
4.1.8. <i>Flow Proses Produksi Plating Automatic</i>	67
4.2. Tahap <i>Define</i>	71
4.2.1 Identifikasi Obyek Penelitian	71
4.2.2 Menentukan CTQ	74
4.2.3 Proses SIPOC	79

4.3. Tahap <i>Measure</i>	80
4.3.1 Melakukan Pengendalian Proses dengan Peta Kontrol p	81
4.3.2 Mengukur <i>Baseline</i> Kinerja Awal	84
4.4. Tahap <i>Analyze</i>	98
4.4.1. Diagram <i>Fishbone (Cause and Effect)</i>	98
4.4.2. Analisa FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	106
4.5. Tahap <i>Improve</i>	112
4.6. Tahapan <i>Control</i>	114
 BAB V PEMBAHASAN	118
5.1. Temuan Utama	118
5.1.1. <i>Baseline Level Sigma</i> dan Nilai DPMO	118
5.1.2. Faktor-Faktor Penyebab Cacat	119
5.1.3. Tindakan Perbaikan	121
5.1.4. Standarisasi Perbaikan.....	124
5.1.5. Hasil Setelah Perbaikan.....	129
5.2. Perbandingan dengan Penelitian Sebelumnya.....	130
5.3. Implikasi Industri.....	132
5.4. Keterbatasan Penelitian	134
 BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	135
6.1. Kesimpulan.....	135
6.2. Saran	137
 DAFTAR PUSTAKA	139
LAMPIRAN	142
DAFTAR RIWAYAT HIDUP	162