

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Tujuan Penelitian	5
1.4. Batasan Penelitian	6
1.5. Sistematika Penulisan	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1. Konsep dan Teori	7
2.2. Konsep Dasar <i>Six Sigma</i>	8
2.3. Prinsip Untuk Implementasi <i>Six Sigma</i>	10
2.4. Prinsip Perbaikan Proses	11
2.5. Perangkat Untuk Perbaikan Proses	13
2.6. Konsep Lean	20
2.7. Penelitian Terdahulu	26
2.8. Kerangka Pemikiran	30
BAB III METODE PENELITIAN	31
3.1. Jenis Penelitian	31
3.2. Jenis Data dan Informasi	31
3.3. Metode Pengumpulan Data	31
3.4. Metode Pengolahan dan Analisis Data	31
3.5. Langkah-Langkah Penelitian	32
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	33
4.1. Tinjauan Umum Perusahaan	33

4.2.	Pengumpulan Data.....	34
4.3.	Pengolahan Data.....	35
4.4.	Tahapan Pendefinisian (<i>Define</i>).....	38
4.4.1.	Tahapan Pengukuran (<i>Measure</i>).....	38
4.4.2.	Tahapan Analisis (<i>Analysis</i>).....	40
4.4.3.	Tahapan Perbaikan (<i>Improvement</i>).....	40
4.4.4.	Tahapan Pengelolaan (<i>Control</i>).....	43
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN		44
5.1.	Analisis Tingkat Error	44
5.2.	Analisis Kurva Kinetika.....	44
5.3.	Analisis Kuantitas Pengambilan Sample	45
5.4.	Analisis Kontrol Proses Setelah Penerapan Metode Baru	46
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		48
6.1.	Kesimpulan	48
6.2.	Saran	48
DAFTAR PUSTAKA.....		49
DAFTAR LAMPIRAN.....		51

