

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan	iii
Abstrak	iv
<i>Abstract</i>	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Tabel	x
Daftar Gambar	xi
Daftar Lampiran	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	4
1.3. Tujuan Penelitian	4
1.4. Batasan Masalah	4
1.5. Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1. Konsep & Teori	7
2.1.1. Kualitas	7
2.1.2. Six Sigma	8
2.2. Penelitian Terdahulu	19
2.3. Kerangka Pemikiran	22
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	23
3.1. Jenis Penelitian	23
3.2. Lokasi dan Waktu Penelitian	23
3.3. Jenis Data & Informasi	23
3.4. Metode Pengumpulan Data	23

	3.5. Metode Pengolahan dan Analisa Data	24
	3.6. Langkah-langkah Penelitian	26
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	27
	4.1. Pengumpulan Data	27
	4.1.1. Gambaran Umum Perusahaan	27
	4.1.2. Struktur Organisasi	28
	4.1.3. Produk – Produk Yang Dihasilkan	29
	4.1.4. Tahapan Proses Produksi	31
	4.1.5. Data Reject Tubeless Assembly	35
	4.2. Pengolahan Data	38
	4.2.1. Define	38
	4.2.2. Measure	40
	4.2.3. Analyze	42
	4.2.4. Improve	46
	4.2.5. Control	53
BAB V	HASIL DAN PEMBAHASAN	55
	5.1. Hasil Penelitian	55
	5.1.1. Analisis nilai DPMO	55
	5.1.2. Analisis Fishbone Diagram	56
	5.1.3. Analisis PFMEA	53
	5.1.4. Analisis Setelah Perbaikan	53
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	66
	6.1. Kesimpulan	66
	6.2. Saran	67
	DAFTAR PUSTAKA	68