

DAFTAR ISI

	Halaman
PERNYATAAN <i>SIMILARITY CHECK</i>	i
PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PEDOMAN PENGGUNAAN TESIS	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRACT.....	vii
ABSTRAK.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR ISTILAH.....	xvi



BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Perumusan Masalah.....	8
1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	8
1.3.1. Tujuan Penelitian.....	8
1.3.2. Manfaat Penelitian.....	8
1.4. Asumsi dan Pembatasan Masalah.....	9

BAB II KAJIAN PUSTAKA

2.1. Kualitas.....	10
2.1.1. Pengendalian kualitas.....	16
2.1.2. Alat-alat pengendalian kualitas.....	19
2.2. Penelitian <i>Expost Facto</i>	26
2.3. <i>Six Sigma</i>	27
2.3.1. Tahapan-tahapan <i>six sigma</i>	30
2.4. <i>Nominal Group Technique</i>	38
2.4.1. Langkah-langkah NGT.....	39
2.5. <i>Shainin System Method</i>	40

2.6. <i>t-Test</i>	41
2.7. <i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA).....	41
2.8. Proses <i>Building</i>	42
2.6. Penelitian Sebelumnya.....	42
2.7. Kerangka Pemikiran.....	48

BAB III METODE PENELITIAN

3.1. Desain Penelitian.....	49
3.2. Jenis dan Sumber Data.....	50
3.3. Metode Pengumpulan Data.....	50
3.4. Populasi dan Sampel.....	50
3.5. Teknik Analisis Data.....	51
3.6. Langkah-Langkah Penelitian.....	53

BAB IV HASIL DAN ANALISIS

4.1. Profil Perusahaan	54
4.1.1. Visi dan Misi perusahaan	55
4.1.2. Sistim kerja perusahaan.....	56
4.1.3. Proses produksi	57
4.1.4. Proses <i>building</i>	60
4.1.5. Jenis dan data produk cacat proses <i>building</i>	61
4.2. Analisis.....	63
4.2.1. Tahap <i>define</i>	64
4.2.1.1. Penyusunan diagram SIPOC	65
4.2.1.2. Penentuan CTQ (<i>critical to quality</i>).....	66
4.2.2. Tahap <i>measure</i>	68
4.2.2.1. Mengukur proporsi produk cacat (<i>p chart</i>)	68
4.2.2.2. Mengukur kemampuan proses atau <i>baseline</i> kinerja	79
4.2.2.3. <i>4 block diagram</i>	84
4.2.2.4. Pengukuran <i>cost of poor quality</i> (COPQ).....	85
4.2.3. Tahap <i>analyze</i>	86
4.2.3.1. <i>Nominal group technique</i> (NGT).....	86

4.2.3.2. <i>Shainin system method</i>	89	
4.2.3.3. <i>Vital factor analysis</i>	89	
4.2.3.4. <i>Cause and effect diagram (CED)</i>	94	
4.2.4. Tahap <i>improve</i>	96	
4.2.5. Tahap <i>control</i>	98	
4.2.5.1. Mengukur proporsi produk cacat (<i>p chart</i>) dan <i>sigma level</i> ..	99	
4.2.5.2. <i>4 block diagram</i>	108	
4.2.5.3. Pengukuran COPQ setelah perbaikan	110	
4.3. Rekapitulasi Hasil	111	
 BAB V PEMBAHASAN		
5.1. Temuan Utama.....	112	
5.1.1. Tahap <i>define</i>	112	
5.1.2. Tahap <i>measure</i>	112	
5.1.3. Tahap <i>analyze</i>	113	
5.1.4. Tahap <i>improve</i>	114	
5.1.5. Tahap <i>control</i>	117	
5.2. Implikasi Temuan dan Manfaatnya bagi Industri	118	
5.3. Perbandingan Dengan Penelitian Sebelumnya	118	
5.4. Keterbatasan Penelitian.....	120	
 BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		
6.1. Kesimpulan	121	
6.2. Saran	122	
 DAFTAR PUSTAKA		123
LAMPIRAN.....	132	
DAFTAR RIWAYAT HIDUP.....	150	
LAIN-LAIN	152	