

DAFTAR ISI

HalamanJudul	i
Lembar Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan	iii
Abstrak	iv
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Tabel	xi
Daftar Gambar	xii
Bab I Pendahuluan	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Batasan Penelitian	4
1.5 Sistematika Penelitian	4
Bab II Tinjauan Pustaka	5
2.1 Konsep & Teori	5
2.1.1 Definisi Kualitas	5
2.1.2 Pengertian Pengendalian Kualitas	6
2.1.3 Teori Six Sigma	6
2.1.4 Definisi DMAIC	7
2.1.4.1 Define	8
2.1.4.2 Measure	8
2.1.4.3 Analysis	8
2.1.4.4 Improve	8
2.1.4.5 Control	9
2.1.5 Definis 7 Tools	9
2.1.5.1 <i>Check sheet</i>	9
2.1.5.2 Stratifikas	9
2.1.5.3. Histogram	9
2.1.5.4. <i>Scatter diagram</i>	9

2.1.5.5. <i>Control chart</i>	10
2.1.5.6 Diagram Pareto	10
2.1.5.7 Diagram sebab-akibat	10
2.1.6 Definisi Pengelasan (<i>Welding</i>)	11
2.1.7 Pengetian <i>Longseam Welding</i>	11
2.2 Penelitian Terdahulu	12
2.3 Kerangka Pemikiran	21
Bab III Metode Penelitian	22
3.1 Objek Penelitian	22
3.1.1 Jenis Pengambilan Data	22
3.2 Metode Pengumpulan Data	23
3.2.1 Studi Kepustakaan	23
3.2.2 Studi Lapangan (Observasi)	23
3.3 Metode Pengolahan Data & Analisis Data	23
3.3.1 Fase Define.....	23
3.3.2 Fase Measure	24
3.3.3 Fase Analyze	24
3.3.4 Fase Improve	24
3.3.5 Fase Control	24
3.4 Langkah-Langkah Penelitian	25
Bab IV Pengumpulan Dan Pengolahan Data	26
4.1 Pengumpulan Data	26
4.1.1 Profil Perusahaan	26
4.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan	27
4.1.3 Produk Perusahaan	28
4.1.4 Data Cacat Proses Pembuatan Shell GE	31
4.1.5 Data Flow Proses Pembuatan Shell GE	32
4.2 Pengolahan Data	33
4.2.1 Define	33
4.2.1.1 Pohon CTQ	34
4.2.1.2 Diagram SIPOC	35
4.2.2 Measure	35
4.2.2.1 Diagram Pareto	36
4.2.2.2 DPMO	37

4.2.3 Analyze	40
4.2.3.1 Diagram Sebab-akibat.....	40
4.2.4 Improve	42
4.2.5 Control	42
Bab V Hasil Dan Pembahasan.....	45
5.1 Hasil Perbaikan.....	45
5.2 Perbaikan Standar Kerja	48
5.3 Pembahasan	52
Bab VI Kesimpulan Dan Saran	54
6.1 Kesimpulan	54
6.2 Saran	55
Daftar Pustaka	56



UNIVERSITAS
MERCU BUANA