

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN.....	iii
PEDOMAN PENGGUNAAN TESIS.....	iv
<i>ABSTRACT</i>	v
ABSTRAK.....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Permasalahan.....	4
1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	5
1.4 Asumsi dan Pembatasan Masalah.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1 Kajian Teori.....	6
2.1.1 Sejarah Plastik <i>Injection Molding</i>	6
2.1.2 Pengertian Plastik <i>Molding</i>	7
2.1.3 Metode Dasar Plastik <i>Molding</i>	7
2.1.4 Metode Dasar <i>Blow Molding</i>	7
2.1.5 Dasar Pengendalian Kualitas.....	9
2.1.6 Sejarah <i>Six Sigma</i>	10
2.1.7 Pengertian <i>Six Sigma</i>	11
2.1.8 Metode DMAIC.....	12

2.2	Penelitian Sebelumnya	20
2.3	Kerangka Pemikiran.....	22
BAB III METODOLOGI.....		25
3.1	Jenis dan Desain Penelitian.....	25
3.2	Data dan Informasi.....	25
3.3	Teknik Pengumpulan Data.....	26
3.4	Populasi dan Sampel	27
3.5	Teknik Analisis Data.....	28
3.6	Langkah - langkah Penelitian.....	31
BAB IV HASIL DAN ANALISIS.....		32
4.1	<i>Define</i>	32
4.2	<i>Measure</i>	33
4.2.1	Mengukur <i>Capability</i> dan <i>Sigma Level</i> Sebelum Perbaikan....	33
4.3	<i>Analyze</i>	35
4.4	<i>Improve</i>	36
4.4.1	Identifikasi <i>Failure Mode</i> Cacat Gelombang Pada <i>Tank Washer</i>	37
4.4.2	Identifikasi Potensi Pengaruh Cacat Gelombang.....	37
4.4.3	Penentuan Nilai RPN (<i>Risk Priority Number</i>).....	38
4.5	<i>Control</i>	39
4.6	Mengukur <i>Capability</i> dan <i>Sigma Level</i> Setelah Perbaikan.....	43
BAB V PEMBAHASAN		47
5.1	Temuan Utama	47
5.1.1	Implementasi Metode DMAIC di Proses <i>Blow Molding</i>	47
5.2	Perbandingan Kajian dengan Studi Terdahulu.....	50
5.3	Implikasi Temuan dan Manfaat Bagi Industri	51
5.4	Keterbatasan Penelitian dan Dampak Terhadap Generalisasi	

Temuan	51
Bab VI KESIMPULAN DAN SARAN	53
6.1 Kesimpulan.....	53
6.2 Saran.....	54
DAFTAR PUSTAKA	55

