

## DAFTAR ISI

Halaman Judul .....	i
Lembar Pernyataan .....	ii
Lembar Pengesahan .....	iii
Abstrak .....	iv
Kata Pengantar .....	v
Daftar Isi .....	vii
Daftar Tabel .....	x
Daftar Gambar .....	xi
Daftar Grafik .....	xiii
BAB 1 Pendahuluan	
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	2
1.3. Tujuan Penelitian .....	3
1.4. Batasan Penelitian .....	3
1.5. Sistematika Penulisan .....	4
BAB 2 Tinjauan Pustaka	
2.1. Definisi Kualitas .....	6
2.2. Sejarah Perkembangan Kualitas .....	8
2.3. Definisi Pengendalian Kualitas .....	9
2.4. Sumber Data Primer dan Data Sekunder .....	10
2.5. Metode Pengamatan (Observasi) dan Wawancara .....	11
2.6. Six Sigma .....	12
2.6.1. Perkembangan Six Sigma .....	12
2.6.2. Definisi Six Sigma .....	13
2.6.3. Metodologi Six Sigma .....	13
2.6.4. Alat-alat Untuk Menganalisa Six Sigma .....	15
2.7. Istilah-istilah Dalam Produksi O Ring .....	18
2.8. Posisi Penelitian .....	19

2.9. Kerangka Pemikiran .....	22
<b>BAB 3 Metode Penelitian</b>	
3.1. Jenis Data dan Informasi .....	23
3.1.1. Jenis Data .....	23
3.1.2. Sumber Informasi .....	23
3.2. Metode Pengumpulan Data.....	23
3.2.1. Observasi .....	24
3.2.2. Wawancara .....	24
3.2.3. Verifikasi dan Validasi Proses .....	25
3.3. Metode Pengolahan dan Analisa Data .....	25
3.4. Langkah-langkah Penelitian .....	27
<b>BAB 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data</b>	
4.1. Pengenalan Produk dan Komite Six Sigma .....	29
4.1.1. Pengenalan Produk O Ring .....	29
4.1.2. Pengenalan Komite Six Sigma .....	30
4.1.2.1. Posisi Komite Pada Struktur Organisasi Perusahaan .....	30
4.1.2.2. Kompetensi Anggota Komite Six Sigma .....	32
4.2. Tahap <i>Define</i> (Definisi) .....	33
4.2.1. Kondisi cacat yang ada pada produk O Ring di PT. ZYX .....	34
4.2.2. Penentuan karakteristik kualitas (CTQ) .....	36
4.2.3. Mendeskripsikan kualitas berdasarkan deskripsi pelanggan (VOC) .....	39
4.3. Tahap <i>Measure</i> (Pengukuran) .....	40
4.3.1. Trend Data Cacat O Ring .....	41
4.3.2. Perhitungan Nilai Sigma .....	43
4.3.3. Penentuan Jenis Cacat O Ring Terbesar .....	45
4.3.4. Penentuan tipe produk O Ring dengan cacat <i>flowmark</i> terbesar berdasarkan data .....	46
<b>BAB 5 Analisis dan Pembahasan</b>	
5.1. Tahap <i>Analyze</i> (Analisa) .....	49
5.1.1. Observasi ke proses <i>Open Roll</i> .....	49
5.1.2. Observasi ke proses <i>Rubber Cutting</i> .....	52

5.1.3. Observasi ke proses Curing .....	54
5.1.4. Aktivitas <i>Brainstorming</i> .....	59
5.1.5. <i>Why Why Analysis</i> .....	60
5.2. Tahap <i>Improve</i> (Perbaikan) .....	68
5.2.1. Pengujian dengan menggunakan metode <i>Design of Experiment</i> (DOE) .....	68
5.2.2. Tahap implementasi proses ( <i>Mass Production</i> ) .....	71
5.2.3. Hasil implementasi perbaikan .....	73
5.3. Tahap <i>Control</i> (Pengontrolan) .....	77
5.3.1. Standar kerja .....	77
5.3.2. <i>Genba Check Sheet</i> .....	77
5.3.3. Penggunaan <i>Control Chart</i> untuk memastikan proses terkendali ..	78
BAB 6 Kesimpulan dan Saran	
6.1. Kesimpulan .....	79
6.2. Saran .....	80
Daftar Pustaka .....	81
Lampiran-1 (Standar <i>Open Roll</i> ) .....	82
Lampiran-2 (Standar <i>Rubber Cutting</i> ) .....	83
Lampiran-3 ( <i>Control Chart</i> ) .....	84
Lampiran-4 (Data perhitungan nilai Sigma sesudah perbaikan) .....	85