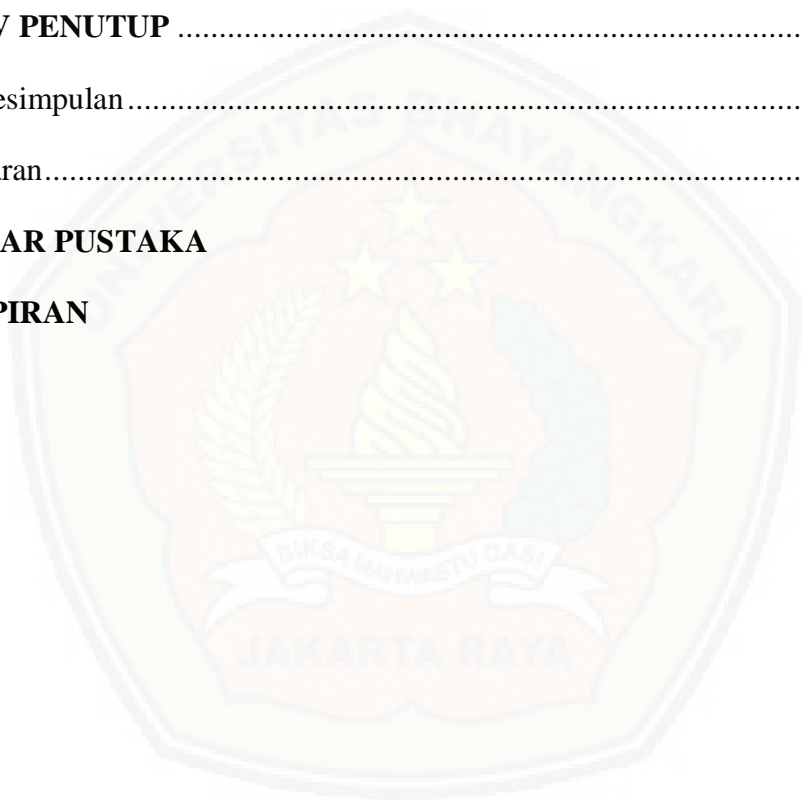


DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
LEMBAR PERNYATAAN BUKAN PLAGIASI.....	iv
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT	vi
LEMBAR PERNYATAAN PUBLIKASI	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Identifikasi Masalah.....	4
1.3. Rumusan Masalah.....	5
1.4. Batasan Penelitian.....	5
1.5. Tujuan Penelitian.....	5
1.6. Manfaat Penelitian.....	6
1.7 Tempat Penelitian.....	6
1.8. Metodologi Penelitian.....	6
1.9. Sistematika Penulisan.....	7

BAB II LANDASAN TEORI.....	8
2.1. Pengertian produk cacat dan produk rusak.....	8
2.1.1 Produk Rusak	8
2.2. Dimensi Kualitas.....	9
2.3. Pengertian Kualitas Produk	10
2.4. Pengertian Pengendalian Kualitas.....	11
2.5. Tujuan Pengendalian Kualitas	12
2.6. Langkah-Langkah Pengendalian Kualitas.....	13
2.6.1. Manfaat DMAIC	15
2.6.2. Proses DMAIC.....	15
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	19
3.1. Teknik dan prosedur pengumpulan data	19
3.1.1 Metode studi pustaka.....	19
3.1.2 Metode observasi dan studi lapangan.....	19
3.2. Jenis Penelitian	20
3.3. Lokasi penelitian.....	20
3.4. Objek penelitian.....	20
3.5. Pengumpulan Data	20
3.6. Pengolahan Data	21
3.7 Kerangka berpikir	23
BAB IV METODOLOGI PENELITIAN.....	24
4.1. Tahap Define	24
4.1.1 Proses produksi crankshaft	24
4.1.2 Pengumpulan data	26
4.1.3 Diagram sipoc	27

4.1.4 Identifikasi critical to quality	27
4.2. Tahap Measure.....	28
4.2.1 Pengukuran nilai sigma.....	28
4.2.2 Diagram pareto.....	30
4.2. Tahap Analyze	32
4.3. Tahap Improve.....	43
4.5. Tahap Control	48
BAB V PENUTUP	50
5.1. Kesimpulan.....	50
5.2. Saran.....	51
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Data Produk Dan Kerusakan Produk.....	2
Tabel 1.2 Data Produksi <i>Crankshaft</i> Bulan Maret 2019 – Agustus 2019.....	3
Tabel 1.3 Data <i>Defect</i> Produk <i>Crankshaft</i>	3
Tabel 4.1 Pengumpulan Data	26
Tabel 4.2 Keterangan <i>Defect</i> Jenis <i>Crankshaft</i>	28
Tabel 4.3 Hasil Pengukuran Nilai <i>Sigma</i>	30
Tabel 4.4 Data <i>Defect Crankshaft</i>	30
Tabel 4.5 Tabel Kuisisioner <i>Defect</i> Baret.....	43
Tabel 4.6 Tabel Kuisisioner <i>Defect</i> Patah.....	43
Tabel 4.7 Tabel Kuisisioner <i>Defect</i> Longgar	44
Tabel 4.8 Tabel Kuisisioner <i>Defect</i> Aus.....	44
Tabel 4.9 Tahap Improve <i>Defect</i> Baret.....	46
Tabel 4.10 Tahap Improve <i>Defect</i> Patah.....	47
Tabel 4.11 Tahap Improve <i>Defect</i> Longgar	48
Tabel 4.12 Tahap Improve <i>Defect</i> Aus	49
Tabel 4.13 Tabel <i>Control Defect</i> Baret.....	50
Tabel 4.14 Tabel <i>Control Defect</i> Patah.....	50
Tabel 4.15 Tabel <i>Control Defect</i> Longgar	50
Tabel 4.16 Tabel <i>Control Defect</i> Aus	51

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Pareto <i>Chart</i> Produk <i>Crankshaft</i>	3
Gambar 3.1 Kerangka Berfikir	20
Gambar 4.1 <i>Flowprocess</i> Produksi <i>Crankshaft</i>	24
Gambar 4.2 Diagram SIPOC Produksi <i>Crankshaft</i>	27
Gambar 4.3 Diagram Pareto	31
Gambar 4.4 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Baret	33
Gambar 4.5 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Patah.....	36
Gambar 4.6 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Longgar	38
Gambar 4.7 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Aus	41

Lampiran

1. Lembar Hasil Kuisisioner *Defect Produksi Crankshaft*

