

**PENGENDALIAN KUALITAS BOTOL KEMASAN
PADA PROSES FILLING PACKING SUSU CAIR
DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA DI
PT. XYZ**

SKRIPSI

Oleh :

ARBI MAULUDIANTO MUSTAQIIM

201510215126



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
2020**



LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses
Filling Packing Susu Cair Dengan Menggunakan
Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ

Nama Mahasiswa : Arbi Mauludianto Mustaqim

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215126

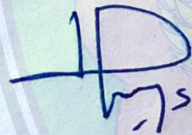
Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Bekasi, 18 Desember 2019

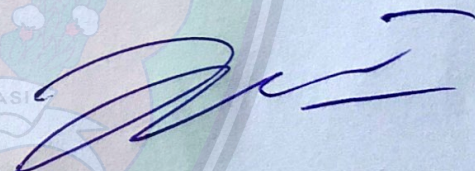
Dinyatakan memenuhi syarat untuk diuji oleh,

Pembimbing I

Pembimbing II



Helena Sitorus, S.T., M.T.
NIDN : 0330117308



Oki Widhi Nugroho, S.T., M.Eng.
NIDN : 0308108302

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses
Filling Packing Susu Cair Dengan Menggunakan
Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ

Nama Mahasiswa : Arbi Mauludianto Mustaqim

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215126

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 20 Januari 2020

Bekasi, 27 Januari 2020

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Andi Turseno, S.T., M.T.

NIDN 0321057606

Penguji I : Sumanto, S.T., M.T.

NIDN 0306056101

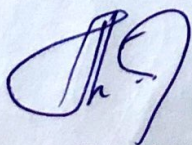
Penguji II : Helena Sitorus, S.T., M.T.

NIDN 0330117308

MENGETAHUI,

Ketua Program Studi

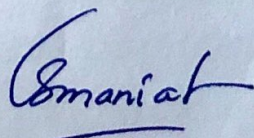
Teknik Industri


Drs. Solihin, M.T.

NIP : 1912445

Dekan

Fakultas Teknik


Ismaniah, S.Si., M.M.

NIP : 9604028



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jl. Darmawangsa I/1 Kebayoran Baru Jakarta Selatan 12140

Telepon : 021. 7231948-7267655 Fax: 726765

Kampus II : Jl Perjuangan Raya Bekasi Utara Telp : 021. 88955882

LEMBAR PERNYATAAN BUKAN PLAGIASI

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Arbi Mauludianto Mustaqiim

NPM : 201510215126

Fakultas/Program Studi : Teknik/Teknik Industri

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses
Filling Packing Susu Cair Dengan Menggunakan
Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Jika kemudian hari penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia bertanggung jawab sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan tata tertib di Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan dari pihak lain.

Bekasi, 27 Januari 2020

Penulis,



Arbi Mauludianto Mustaqiim

201510215126



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jl. Darmawangsa I/1 Kebayoran Baru Jakarta Selatan 12140
Telepon : 021. 7231948-7267655 Fax: 726765
Kampus II : Jl Perjuangan Raya Bekasi Utara Telp : 021. 88955882

LEMBAR PERNYATAAN PUBLIKASI

Sebagai Civitas Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Arbi Mauludianto Mustaqiim

NPM : 201510215126

Fakultas/Program Studi : Teknik/Teknik Industri

Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, Hak Bebas Non-Eksekutif (*Non-Exclusive-Free Royalty-Free Right*), atas karya ilmiah saya yang berjudul : "Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling Packing* Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ"

Saya memberikan izin kepada perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikannya melalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Bekasi, 27 Januari 2020

Arbi Mauludianto Mustaqiim

201510215126

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Warrahmatullahi Wabarakatuh.

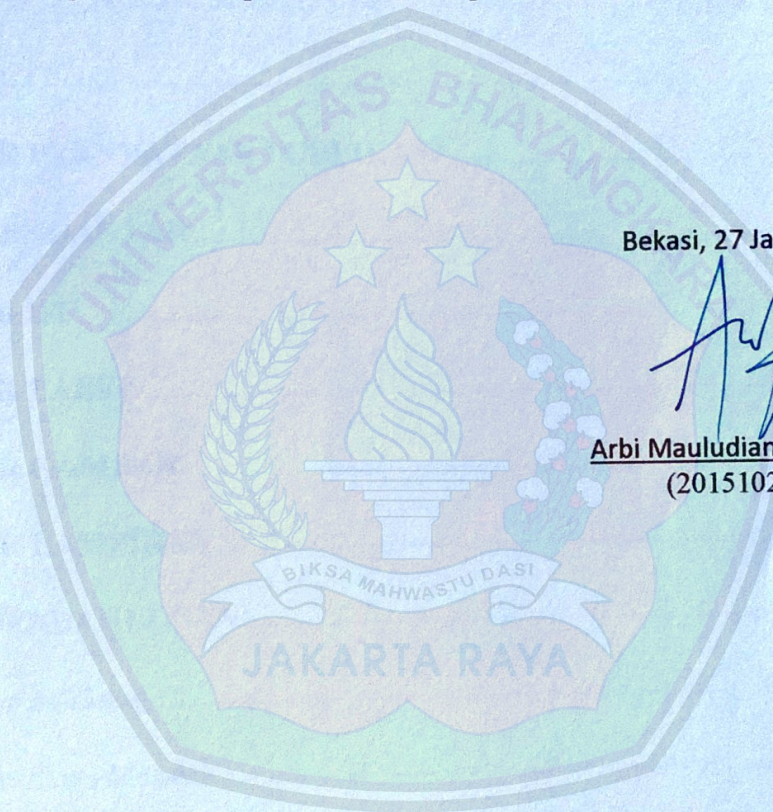
Puji syukur kepada Allah Subhanahu Wa'taala yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulisan Skripsi yang berjudul "Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling Packing* Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT XYZ" dapat diselesaikan. Adapun tujuan dari penulisan skripsi ini adalah sebagai salah satu syarat akademik yang harus di tempuh untuk menyelesaikan pendidikan Strata-1 pada program studi Teknik Industri di Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Skripsi ini disusun berdasarkan pengetahuan yang didapat dari hasil observasi, wawancara serta pengumpulan data primer dan sekunder. Baik yang langsung didapat maupun dari refrensi buku dan modul yang ada. Terwujudnya skripsi ini tidak lepas dari bimbingan, saran, dan bantuan moral dan materil, dorongan serta kritikan dari berbagai pihak yang terkait. Dengan kesempatan ini penulis akan menyampaikan ucapa terimakasih serta penghargaan setinggi-tingginya kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya serta nikmat-Nya yang tak terhingga banyaknya.
2. Bapak Drs. H. Bambang Karsono, S.H., M.M. selaku Rektor Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
3. Ibu Ismaniah, S.Si., M.M Selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
4. Bapak Drs. Solihin M.T., Selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
5. Ibu Helena Sitorus S.T., M.T. Selaku Dosen Pembimbing-1 yang selalu memberikan masukan dan arahan dalam penulisan skripsi.
6. Bapak Oki Widhi Nugroho, S.T., M.Eng. Selaku Dosen Pembimbing-2 yang selalu memberikan masukan dan arahan dalam penulisan skripsi.
7. Bapak Achmad Muhazir, S.T., M.T. Selaku Dosen Pembimbing Akademik.

8. Kepada Ayah dan Almarhumah Ibu beserta keluarga besar yang tidak ada henti nya memberikan semangat cinta dan spiritual.
9. Teman-teman Teknik Industri angkatan 2015 yang selalu memberikan semangat dalam menyusun skripsi ini.
10. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, atas bantuan, saran dan masukannya.

Masih banyak kekurangan dalam pembuatan skripsi ini, untuk itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari para pembaca. Semoga skripsi ini dapat berguna dan bermanfaat bagi semua pembaca. Semoga Tuhan Yang Maha Esa selalu melindungi dan melimpahkan rezeki kepada kita semua. Aamiin.



Bekasi, 27 Januari 2020

Arbi Mauludianto Mustaqiim
(201510215126)



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jl. Darmawangsa I/1 Kebayoran Baru Jakarta Selatan 12140

Telepon : 021. 7231948-7267655 Fax: 7267657

Kampus II : Jl Perjuangan Raya Bekasi Utara Telp : 021. 88955882

LEMBAR ASISTENSI SKRIPSI

Nama : Arbi Mauludianto Mustaqiim
Npm : 201510215126
Pembimbing I : Helena Sitorus, ST., MT.
Judul : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling*
Packing Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma*
Di PT. XYZ

PEMBIMBING MATERI

NO	TANGGAL	KETERANGAN	PARAF
1	14/11/2019	Revisi Bab I	
2	26/11/2019	Acc Bab I, lanjut Bab II	
3	28/11/2019	Acc Bab II, Lanjut Bab III	
4	3/12/2019	Acc Bab III, Lanjut Bab IV	
5	5/12/2019	Revisi Bab IV	
6	10/12/2019	Acc Bab IV, lanjut Bab V	
7	12/12/2019	Acc Bab V, perbaiki penulisan	
8	17/12/2019	Acc keseluruhan	

Dosen Pembimbing I

Ketua Program Studi Teknik Industri

(Helena Sitorus, S.T., M.T.)

NIDN : 0314078801

(Drs. Solihin, M.T.)

NIP : 1912445



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jl. Darmawangsa I/1 Kebayoran Baru Jakarta Selatan 12140

Telepon : 021. 7231948-7267655 Fax: 7267657

Kampus II : Jl Perjuangan Raya Bekasi Utara Telp : 021. 88955882

LEMBAR ASISTENSI SKRIPSI

Nama : Arbi Mauludianto Mustaqim
Npm : 201510215126
Pembimbing II : Oki Widhi Nugroho, S.T., M.Eng
Judul : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling Packing* Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ

PEMBIMBING TEKNIK PENULISAN

NO	TANGGAL	KETERANGAN	PARAF
1	26/11/2019	Revisi Bab I	
2	28/11/2019	Acc Bab I, lanjut Bab II	
3	5/12/2019	Acc Bab II, Lanjut Bab III	
4	23/11/2019	Acc Bab III, Lanjut Bab IV	
5	14/12/2019	Revisi Bab IV	
6	18/12/2019	Acc Bab IV, lanjut Bab V	
7	19/12/2019	Acc Bab V, perbaiki penulisan	
8	20/12/2019	Acc keseluruhan	

Dosen Pembimbing II

Ketua Program Studi Teknik Industri

(Oki Widhi Nugroho, S.T., M.Eng.)

NIDN : 0308108302

(Drs. Solihin, M.T.)

NIP : 1912445

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses
Filling Packing Susu Cair Dengan Menggunakan
Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ

Nama Mahasiswa : Arbi Mauludianto Mustaqim

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215126

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 20 Januari 2020

Bekasi, 27 Januari 2020

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Andi Turseno, S.T., M.T.

NIDN 0321057606

Penguji I : Sumanto, S.T., M.T.

NIDN 0306056101

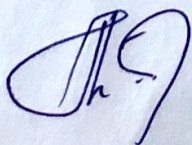
Penguji II : Helena Sitorus, S.T., M.T.

NIDN 0330117308

MENGETAHUI,

Ketua Program Studi

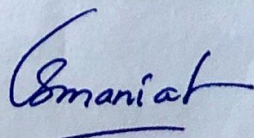
Teknik Industri


Drs. Solihin, M.T.

NIP : 1912445

Dekan

Fakultas Teknik


Ismaniah, S.Si., M.M.

NIP : 9604028



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jl. Darmawangsa I/1 Kebayoran Baru Jakarta Selatan 12140

Telepon : 021. 7231948-7267655 Fax: 726765

Kampus II : Jl Perjuangan Raya Bekasi Utara Telp : 021. 88955882

LEMBAR PERNYATAAN BUKAN PLAGIASI

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Arbi Mauludianto Mustaqiim

NPM : 201510215126

Fakultas/Program Studi : Teknik/Teknik Industri

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses
Filling Packing Susu Cair Dengan Menggunakan
Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Jika kemudian hari penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia bertanggung jawab sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan tata tertib di Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan dari pihak lain.

Bekasi, 27 Januari 2020

Penulis,



Arbi Mauludianto Mustaqiim

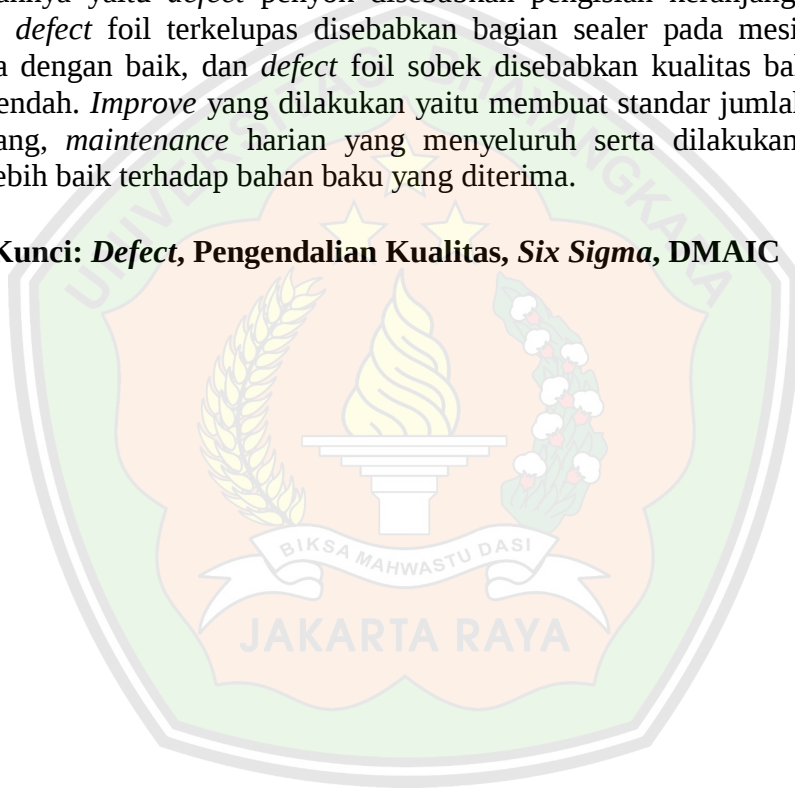
201510215126

ABSTRAK

Arbi Mauludianto Mustaqiim. 201510215126. Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling Packing* Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT.XYZ.

PT. XYZ adalah salah satu produsen terbesar produk susu di Indonesia, salah satu produknya yaitu Susu Cair. Pada bagian *filling packing* terdapat sejumlah jenis *defect* yang melebihi standar toleransi perusahaan. Selama periode Maret hingga Agustus telah ditemukan presentase *defect* yang melebihi standard toleransi perusahaan yang hanya 0,05%. Untuk itu perlu ditentukan faktor paling dominan dari terjadinya *defect* serta menentukan usulan perbaikan dari akar masalahnya dengan menggunakan metode *six sigma* tahapan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Terdapat tiga jenis *defect* serta akar masalah paling dominannya yaitu *defect* penyok disebabkan pengisian keranjang yang terlalu penuh, *defect* foil terkelupas disebabkan bagian sealer pada mesin *filler* tidak bekerja dengan baik, dan *defect* foil sobek disebabkan kualitas bahan baku foil yang rendah. *Improve* yang dilakukan yaitu membuat standar jumlah botol dalam keranjang, *maintenance* harian yang menyeluruh serta dilakukan pengawasan yang lebih baik terhadap bahan baku yang diterima.

Kata Kunci: *Defect, Pengendalian Kualitas, Six Sigma, DMAIC*



ABSTRACT

Arbi Mauludianto Mustaqiim. 201510215126. Quality Control of Packaging Bottles in the Liquid Milk Filling Process Using Six Sigma Method at PT.XYZ.

PT. XYZ is one of the largest producers of dairy products in Indonesia, one of which is Liquid Milk. In the section of packaging, there are a large number of defects that exceed the company's assessment standards. During the period from March to August, a percentage defect was found that exceeds the accepted standard of the company, which is only 0.05%. To determine the most dominant factor of defects, determine also the improvement of the roots using the Six Sigma method across the DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). There are three types of defects and the most dominant root problems are dent defects in overcrowded basket supplies, defective foil peeling because the sealer part of the filling machine is not working properly, and foil defects are torn. Improve what is done is to make a standard number of bottles in the basket, daily maintenance is carried out as well as better supervision of the raw materials received.

Keyword: Defect, Quality Control, Six Sigma, DMAIC





UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jl. Darmawangsa I/1 Kebayoran Baru Jakarta Selatan 12140
Telepon : 021. 7231948-7267655 Fax: 726765
Kampus II : Jl Perjuangan Raya Bekasi Utara Telp : 021. 88955882

LEMBAR PERNYATAAN PUBLIKASI

Sebagai Civitas Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Arbi Mauludianto Mustaqiim

NPM : 201510215126

Fakultas/Program Studi : Teknik/Teknik Industri

Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, Hak Bebas Non-Eksekutif (*Non-Exclusive-Free Royalty-Free Right*), atas karya ilmiah saya yang berjudul : "Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling Packing* Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT. XYZ"

Saya memberikan izin kepada perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikannya melalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Bekasi, 27 Januari 2020

Arbi Mauludianto Mustaqiim

201510215126

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Warrahmatullahi Wabarakatuh.

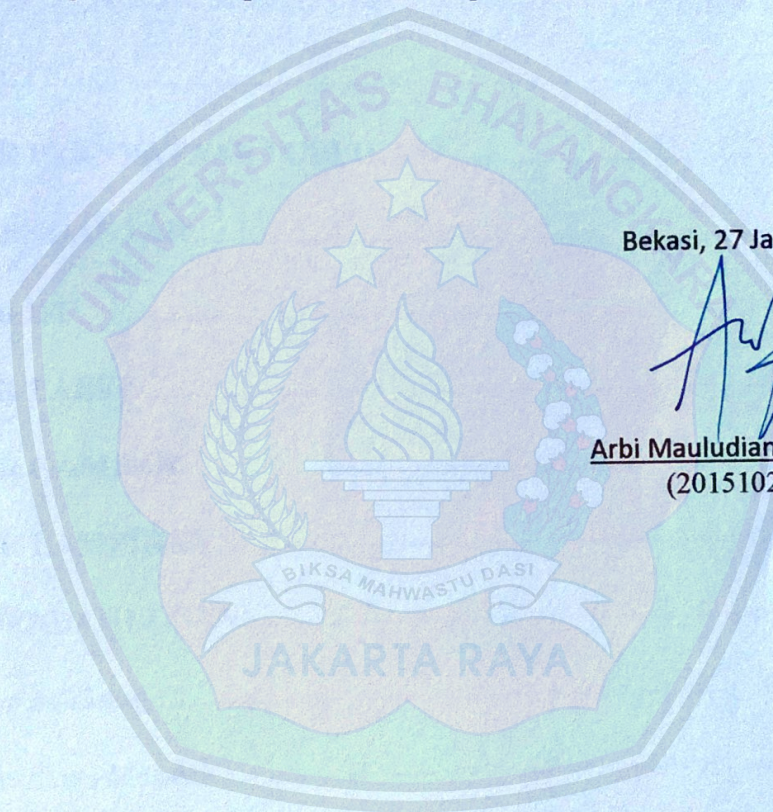
Puji syukur kepada Allah Subhanahu Wa'taala yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulisan Skripsi yang berjudul "Pengendalian Kualitas Botol Kemasan Pada Proses *Filling Packing* Susu Cair Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT XYZ" dapat diselesaikan. Adapun tujuan dari penulisan skripsi ini adalah sebagai salah satu syarat akademik yang harus di tempuh untuk menyelesaikan pendidikan Strata-1 pada program studi Teknik Industri di Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Skripsi ini disusun berdasarkan pengetahuan yang didapat dari hasil observasi, wawancara serta pengumpulan data primer dan sekunder. Baik yang langsung didapat maupun dari refrensi buku dan modul yang ada. Terwujudnya skripsi ini tidak lepas dari bimbingan, saran, dan bantuan moral dan materil, dorongan serta kritikan dari berbagai pihak yang terkait. Dengan kesempatan ini penulis akan menyampaikan ucapa terimakasih serta penghargaan setinggi-tingginya kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya serta nikmat-Nya yang tak terhingga banyaknya.
2. Bapak Drs. H. Bambang Karsono, S.H., M.M. selaku Rektor Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
3. Ibu Ismaniah, S.Si., M.M Selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
4. Bapak Drs. Solihin M.T., Selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
5. Ibu Helena Sitorus S.T., M.T. Selaku Dosen Pembimbing-1 yang selalu memberikan masukan dan arahan dalam penulisan skripsi.
6. Bapak Oki Widhi Nugroho, S.T., M.Eng. Selaku Dosen Pembimbing-2 yang selalu memberikan masukan dan arahan dalam penulisan skripsi.
7. Bapak Achmad Muhazir, S.T., M.T. Selaku Dosen Pembimbing Akademik.

8. Kepada Ayah dan Almarhumah Ibu beserta keluarga besar yang tidak ada henti nya memberikan semangat cinta dan spiritual.
9. Teman-teman Teknik Industri angkatan 2015 yang selalu memberikan semangat dalam menyusun skripsi ini.
10. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, atas bantuan, saran dan masukannya.

Masih banyak kekurangan dalam pembuatan skripsi ini, untuk itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari para pembaca. Semoga skripsi ini dapat berguna dan bermanfaat bagi semua pembaca. Semoga Tuhan Yang Maha Esa selalu melindungi dan melimpahkan rezeki kepada kita semua. Aamiin.



Bekasi, 27 Januari 2020

Arbi Mauludianto Mustaqiim
(201510215126)

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.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Identifikasi Masalah.....	4
1.3. Rumusan Masalah	4
1.4. Batasan Masalah.....	4
1.5. Tujuan penelitian.....	5
1.6. Manfaat penelitian.....	5
1.6.1 Bagi Mahasiswa	5

1.6.2 Bagi Universitas	5
1.7.Tempat dan waktu.....	5
1.7.1 Tempat.....	5
1.7.2 Waktu	5
1.8. Sistematika Penulisan.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1. Kualitas	7
2.2. Dimensi Kualitas.....	8
2.3. Tujuan Pengendalian Kualitas.....	10
2.4. <i>Six Sigma</i>	11
2.4.1 Pengertian <i>Six Sigma</i>	11
2.4.2 Tahap-tahap Implementasi DMAIC	12
2.6 <i>Flowchart</i>	18
2.7 Diagram SIPOC	20
2.8 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	21
2.9 DPMO (<i>Defect Per Million Opportunities</i>)	22
2.10 Diagram Pareto.....	23
2.11 Diagram Sebab-Akibat.....	24
2.12 5W+1H.....	26
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	27
3.1 Jenis Penelitian.....	27
3.1.1. Jenis Data	27

3.1.2. Sumber Data.....	27
3.2 Teknik Pengumpulan Data.....	28
3.3 Teknik Pengolahan Data	28
3.4 Kerangka Berfikir.....	33
BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN	34
4.1 Tahap <i>Define</i>	34
4.1.1 <i>Flowchart</i> Proses <i>Filling Packing</i> Susu Cair.....	34
4.1.2 Diagram SIPOC	38
4.1.3 Identifikasi <i>Critical to Quality</i> (CTQ).....	39
4.2 Tahap <i>Measure</i>	40
4.2.1 Analisis Diagram Kontrol (P-Chart)	40
4.2.2 Pengukuran Nilai <i>Sigma</i>	43
4.3 Tahap <i>Analyze</i>	45
4.3.1 Diagram Pareto	46
4.3.2 Diagram Sebab-Akibat (<i>Fishbone</i> Diagram).....	48
4.4 Tahap <i>Improve</i>	54
4.5 Tahap <i>Control</i>	58
BAB V PENUTUP	59
5.1 Kesimpulan	59
5.2 Saran.....	59
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Data <i>Defect</i> Pada Bulan Maret 2019–Agustus 2019.....	2
Tabel 2.1 Tingkat Pencapaian <i>Sigma</i>	23
Tabel 2.2 Contoh 5W+1H.....	26
Tabel 4.1 Hasil Rekapitulasi Data Proporsi, CL, UCL, LCL	42
Tabel 4.2 Hasil Pengukuran Nilai <i>Sigma</i>	45
Tabel 4.3 Data <i>Defect</i> Botol Kemasan.....	46
Tabel 4.4 Kumulatif Persentase Jenis <i>Defect</i>	47
Tabel 4.5 Pendapat Tim Tentang Penyebab <i>Defect</i>	48
Tabel 4.6 Hasil Kuisisioner <i>Defect</i> Penyok.....	53
Tabel 4.7 Hasil Kuisisioner <i>Defect</i> Foil Terkelupas.....	53
Tabel 4.8 Hasil Kuisisioner <i>Defect</i> Foil Sobek	54
Tabel 4.9 Tahap Perbaikan <i>Defect</i> Penyok	55
Tabel 4.10 Tahap Perbaikan <i>Defect</i> Foil Terkelupas.....	56
Tabel 4.11 Tahap Perbaikan <i>Defect</i> Foil Sobek.....	57
Tabel 4.12 Tahap <i>Control Defect</i> Penyok.....	58
Tabel 4.13 Tahap <i>Control Defect</i> Foil Terselubung	58
Tabel 4.14 Tahap <i>Control Defect</i> Foil Sobek	58

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Persentase Produk Defect Bulan Maret-Agustus	3
Gambar 1.2 Diagram Persentase Jenis Produk <i>Defect</i>	3
Gambar 2.1 Contoh Diagram SIPOC	20
Gambar 2.2 Contoh Diagram Pareto	24
Gambar 2.3 Contoh Diagram Sebab-Akibat	25
Gambar 3.1 Contoh Diagram Pareto	31
Gambar 3.2 Contoh Diagram Sebab-Akibat	31
Gambar 3.3 Kerangka Berfikir	33
Gambar 4.1 <i>Flowchart</i> Produksi Susu Cair	33
Gambar 4.2 Diagram SIPOC Proses <i>Filling Packing</i> Susu Cair	38
Gambar 4.3 Peta Kendali Persentase <i>Defect</i> Bulan Maret-Agustus	43
Gambar 4.4 Diagram Pareto	47
Gambar 4.5 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Penyok	49
Gambar 4.6 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Foil Terkelupas	50
Gambar 4.7 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Defect</i> Foil Sobek	51

DAFTAR LAMPIRAN

1. Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola
2. Lembar Hasil Kuisisioner

