

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	[i]
UCAPAN TERIMA KASIH	[iii]
ABSTRAK	[v]
DAFTAR ISI	[vi]
DAFTAR TABEL	[xi]
DAFTAR GAMBAR	[xiv]
DAFTAR LAMPIRAN	[xvii]
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	[1]
1.2 Batasan Masalah	[5]
1.3 Rumusan Masalah	[5]
1.4 Tujuan Penelitian	[6]
1.5 Manfaat Penelitian	[6]
1.6 Metode Penelitian	[7]
1.7 Bagan Metode Penelitian	[10]
1.8 Sistematika Penulisan	[11]
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
2.1 Distribusi Normal	[12]
2.2 Rata-rata dan Varians Sampel	[15]
2.3 Interpolasi	[16]
2.4 Uji Normalitas	[17]

2.5 Uji Homogenitas Varians	[19]
2.5.1 Uji Homogenitas Dua Varians	[19]
2.5.2 Uji Homogenitas Varians Populasi	[20]
2.6 Analisis Varians	[22]
2.6.1 Analisis Varians dengan Faktor Tunggal atau Satu Faktor	[22]
2.6.2 Analisis Varians dengan Lebih Dari Satu Faktor	[32]
2.7 Desain Eksperimen	[36]
2.8 Eksperimen Faktorial	[41]
2.9 Pengertian Kualitas	[42]
2.10 Rekayasa Kualitas	[44]
2.11 Diagram Pareto	[45]
2.12 Diagram Sebab-Akibat	[46]
2.13 Diagram SIPOC	[48]
2.14 Peta Kendali	[49]
2.15 Peta Kendali Jenis (<i>p-Chart</i>)	[50]
BAB III METODE LEAN SIX SIGMA	
3.1 Kajian Teori <i>Lean Process</i>	[52]
3.2 Kajian Teori <i>Six Sigma</i>	[56]
3.3 Kajian Teori <i>Lean Six Sigma</i>	[58]
3.3.1 Sejarah <i>Lean Six Sigma</i>	[58]
3.3.2 Konsep Dasar <i>Lean Six Sigma</i>	[60]
3.3.3 Metode <i>Lean Six Sigma</i>	[62]
3.3.4 Istilah dalam <i>Lean Six Sigma</i>	[71]
3.3.5 Keunggulan <i>Lean Six Sigma</i>	[75]

BAB IV STUDI KASUS

4.1 Profil Perusahaan	[76]
4.2 Metode <i>Lean Six Sigma</i>	[79]
4.2.1 Fase Pengidentifikasian (<i>Define Phase</i>)	[79]
4.2.1.1 Identifikasi Masalah dan Penetapan Tujuan Penelitian	[79]
4.2.1.2 Pembuatan Diagram SIPOC	[80]
4.2.2 Fase Pengukuran (<i>Measure Phase</i>)	[82]
4.2.2.1 Penetapan Pengukuran Indikator Kinerja Kunci (KPIs)	[82]
4.2.2.2 Identifikasi CTQ (<i>Critical to Quality</i>)	[83]
4.2.2.3 Pengumpulan Data	[86]
4.2.2.3.1 Data Jenis Cacat pada Kemasan Botol Plastik	[86]
4.2.2.3.2 Pengolahan Data Inspek dan Cacat pada Kemasan Botol Plastik	[87]
4.2.2.3.3 Pembuatan Peta Kendali pada Kemasan Botol Plastik	[88]
4.2.2.3.4 Perhitungan DPMO dan <i>Sigma Quality Level</i> pada Kemasan Botol Plastik	[90]
4.2.2.3.5 Data Jenis Cacat pada Kemasan Botol Kaca	[95]
4.2.2.3.6 Pengolahan Data Inspek dan Cacat pada Kemasan Botol Kaca	[96]
4.2.2.3.7 Pembuatan Peta Kendali pada Kemasan Botol Kaca	[97]
4.2.2.3.8 Perhitungan DPMO dan <i>Sigma Quality Level</i> pada Kemasan Botol Kaca	[99]

4.2.2.4	Pemetaan Proses <i>Value Stream</i>	[104]
4.2.2.5	Implementasi <i>Tool Productive Maintenance</i> (TPM)	[106]
4.2.2.5.1	Pengukuran OEE pada Kemasan Botol Plastik	[107]
4.2.2.5.2	Pengukuran OEE pada Kemasan Botol Kaca	[110]
4.3.3	Fase Penganalisan (<i>Analyze Phase</i>)	[113]
4.3.3.1	Pembuatan Diagram Pareto	[113]
4.3.3.1.1	Pembuatan Diagram Pareto pada Kemasan Botol Plastik	[113]
4.3.3.1.2	Pembuatan Diagram Pareto pada Kemasan Botol Kaca	[115]
4.3.3.2	Pembuatan Peta Kendali	
4.3.3.2.1	Pembuatan Peta Kendali pada Kemasan Botol Plastik	[116]
4.3.3.2.2	Pembuatan Peta Kendali pada Kemasan Botol Kaca	[121]
4.3.3.3	Identifikasi Sumber dan Akar Penyebab Masalah	[127]
4.3.3.3.1	Diagram Fishbone pada Kemasan Botol Plastik	[128]
4.3.3.3.2	Diagram Fishbone pada Kemasan Botol Kaca	[136]
4.3.3.4	Pemetaan Proses <i>Value Stream</i>	[145]
4.3.3.5	Penerapan <i>Analyze Tools</i>	[147]
4.4.4	Fase Perbaikan (<i>Improve Phase</i>)	[148]
4.4.4.1	Penetapan Rencana Perbaikan	[148]
4.4.4.2	Implementasi Rencana Tindakan Perbaikan	[149]
4.4.4.3	Aplikasi <i>Tools</i> di Lapangan	[149]
4.5.5	Fase Pengontrolan (<i>Control Phase</i>)	[150]

4.5.5.1	Pengolahan Data Inspek dan Cacat Setelah Perbaikan	[151]
4.5.5.2	Pembuatan Peta Kendali Setelah Perbaikan	[152]
4.5.5.3	Perhitungan DPMO dan <i>Sigma Quality Level</i> Setelah Perbaikan	[155]
4.5.5.4	Perhitungan OEE Setelah Perbaikan	[160]

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan	[164]
-----	------------	-------

5.2	Saran	[172]
-----	-------	-------

DAFTAR PUSTAKA		[174]
-----------------------	--	-------

RIWAYAT HIDUP		[196]
----------------------	--	-------

