

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING	ii
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI	iii
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
MOTTO	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAKSI	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan Penelitian.....	4
1.5 Manfaat Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Pengertian Kualitas	7
2.2 Pengendalian Kualitas	8
2.3 Pengendalian Kualitas Statistik	9

2.4	Six Sigma	10
2.4.1	Pengertian Six Sigma	10
2.4.2	Metode DMAIC	13
2.4.2.1	Tahap Define	14
2.4.2.1.1	Critical To Quality Tree	14
2.4.2.1.2	SIPOC.....	15
2.4.2.2	Tahap Measure	16
2.4.2.3	Tahap Analyze.....	24
2.4.2.4	Tahap Improve	25
2.4.2.5	Tahap Control.....	27
BAB III METODE PENELITIAN		
3.1	Penentuan Sampel dan Objek Penelitian	28
3.2	Definisi Pengukuran Kualitas Atribut	28
3.3	Populasi dan Sampel	38
3.4	Jenis dan Sumber Data.....	29
3.4.1	Jenis data	29
3.4.2	Sumber data.....	29
3.5	Metode Pengumpulan Data.....	29
3.6	Analisis data	30
3.6.1	Define (mendefinisikan).....	30
3.6.2	Measure (Mengukur).....	30
3.6.3	Analyze (Menganalisa)	31
3.6.4	Improve (Memperbaiki)	31
3.6.5	Control (Mengendalikan)	31
3.7	Kesimpulan dan Saran.....	31

3.8	Diagram Alir Penelitian	32
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		
4.1	Pengumpulan Data	33
4.1.1	Profil Perusahaan	33
4.1.2	Visi, Misi dan Nilai-Nilai Perusahaan.....	34
4.1.3	Struktur Organisasi.....	34
4.1.4	Sejarah Perusahaan.....	35
4.1.5	Sistem Produksi.....	37
4.1.6	Proses Produksi	38
4.1.7	Produk Cacat	50
4.2	Pengolahan data.....	52
4.2.1	Tahap Define	52
4.2.2	Tahap Measure	53
4.2.2.1	Menentukan Critical To Quality (CTQ).....	53
4.2.2.2	Perhitungan Nilai Sigma	55
4.2.3	Tahap Analyze.....	56
4.2.4	Tahap Improvement	58
4.2.4.1	Pembuatan FMEA	58
4.2.4.2	Identifikasi Prioritas Rencana Perbaikan	60
4.2.5	Tahap Control.....	61
BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN		
5.1	Tahap Define	62
5.2	Tahap Measure	62
5.3	Tahap Analyze.....	63
5.4	Tahap Improvement	65

5.5	Tahap Control.....	67
-----	--------------------	----

BAB VI PENUTUP

6.1	Kesimpulan	68
-----	------------------	----

6.2	Saran	69
-----	-------------	----

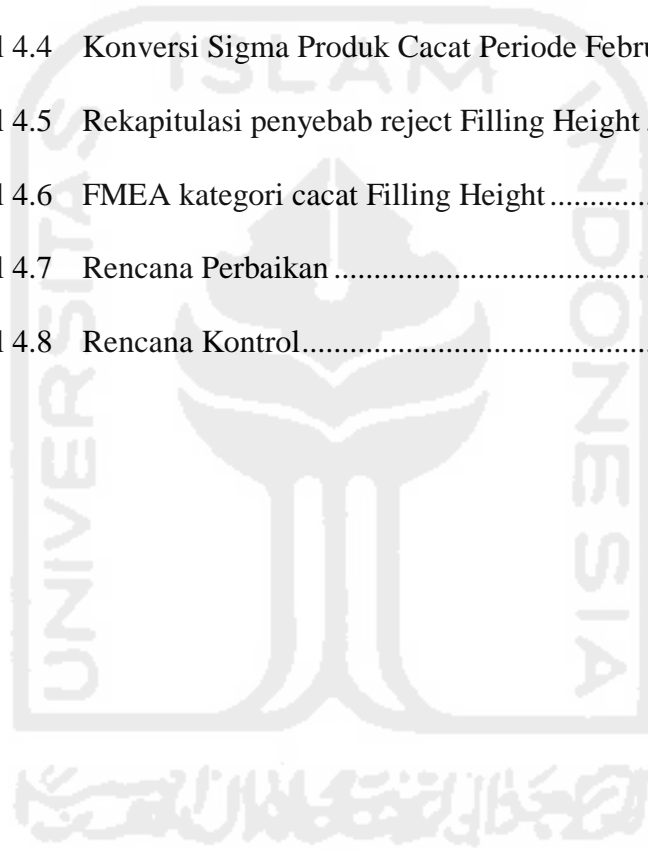
DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Perbandingan True Six Sigma dan Motorola Six Sigma	6
Tabel 2.2	Struktur Pernyataan Masalah dalam Proyek Six Sigma.....	18
Tabel 4.1	Standar spesifikasi CO2 untuk berbagai minuman CSD	46
Tabel 4.2	Data reject Coca-Cola RGB 295ml Periode Februari 2015	52
Tabel 4.3	Prosentase jumlah produk cacat Coca Cola 295ml	54
Tabel 4.4	Konversi Sigma Produk Cacat Periode Februari 2015.....	55
Tabel 4.5	Rekapitulasi penyebab reject Filling Height.....	57
Tabel 4.6	FMEA kategori cacat Filling Height.....	59
Tabel 4.7	Rencana Perbaikan	60
Tabel 4.8	Rencana Kontrol.....	61



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Grafik true six sigma	11
Gambar 2.2	Grafik six sigma Motorola	11
Gambar 2.3	Siklus Metode Six Sigma DMAIC	13
Gambar 2.4	Critical to Quality Tree	15
Gambar 2.5	Contoh Diagram SIPOC	15
Gambar 2.6	Contoh SIPOC	16
Gambar 2.7	Contoh lembar pemeriksaan produk cacat	17
Gambar 2.8	Contoh diagram pareto	18
Gambar 2.9	Diagram sebab-akibat	25
Gambar 3.1	Diagram alir penelitian	32
Gambar 4.1	Logo CCBI	33
Gambar 4.2	Struktur Organisasi PT CCBI	35
Gambar 4.3	Logo produk Coca-Cola	36
Gambar 4.4	Membrane Separator dalam RO system	42
Gambar 4.5	Diagram alir pengolahan air di PT CCBI	43
Gambar 4.6	Diagram alir pembuatan simple syrup	45
Gambar 4.7	Diagram SIPOC proses produksi Coca-Cola RGB 295ml	53
Gambar 4.8	Diagram Pareto produk cacat Coca-Cola RGB 295ml	54
Gambar 4.9	Diagram tulang ikan kategori cacat filling height	56