

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERSEMBAHAN	ii
ABSTRACT	iii
ABSTRAKSI	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-2
1.3 Tujuan Penelitian	I-3
1.4 Manfaat Penelitian	I-3
1.5 Pembatasan Masalah	I-3
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Kualitas	II- 1
2.1.1 Definisi Kualitas	II- 1
2.1.2 Pengendalian Kualitas	II- 1
2.2 Konsep <i>Six Sigma</i>	II- 2
2.2.1 Defenisi Six Sigma	II- 2
2.2.2 Metode Six Sigma	II- 4
2.2.3 Tahapan Six Sigma	II- 6
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Model Konseptual	III-1
3.2 Kerangka Pemecahan Masalah	III-2
3.2.1 Tahap Inisialisasi dan Informasi	III-3
3.2.2 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	III-4
3.2.2.1 <i>Define</i>	III-4
3.2.2.2 <i>Measure</i>	III-4
3.2.3 Tahap Analisis	III-5
3.2.3.1 <i>Analyze</i>	III-5
3.2.3.2 <i>Improve</i>	III-5
3.2.4 Tahap Kesimpulan dan Saran	III-6
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 <i>Define</i>	
4.1.1 Pengamatan Proses Produksi	IV-1
4.1.2 Identifikasi <i>Critical To Quality</i> (CTQ)	IV-3
4.1.3 Pemetaan Proses Tahap I	IV-4
4.2 <i>Measure</i>	IV-5
4.2.1 Pemetaan Proses Tahap II	IV-5
4.2.2 Identifikasi karakteristik CTQ	IV-5
4.2.3 Pengukuran Stabilitas Proses	IV-7
4.2.4 Pengukuran Kapabilitas Proses	IV-7

BAB V ANALISIS DATA

5.1 Analisis

5.1.1 Analisis Stabilitas Proses

5.1.2 Analisis Kapabilitas Proses

5.1.3 *Root Cause Analysis*

5.2 *Improve*

V-1

V-3

V-4

V-13

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

6.2 Saran

VI-1

VI-2

DAFTAR PUSTAKA

x

LAMPIRAN

STTTTELKOM