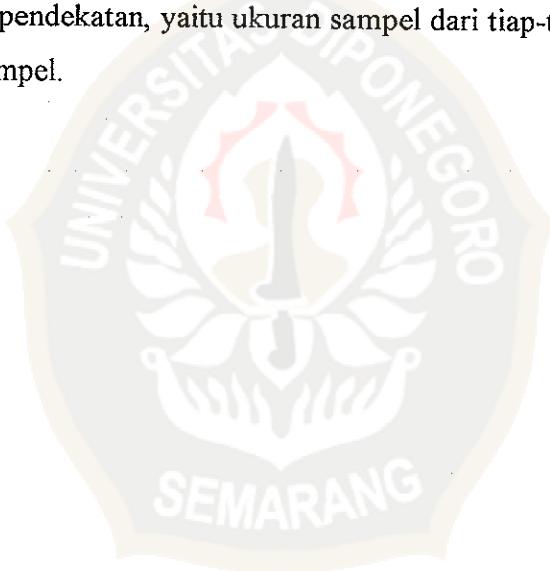


ABSTRAK

Keberhasilan suatu program pengendalian dan peningkatan kualitas Six Sigma adalah membawa suatu proses industri yang memiliki stabilitas dan kapabilitas. Stabilitas dari proses yang sedang berlangsung dapat ditentukan dari grafik pengendali, yaitu apabila tidak ada titik pengamatan yang berada diluar batas-batas pengendalinya. Untuk mengetahui stabilitas dari data proporsi taksesuai dapat menggunakan grafik pengendali p . Apabila ukuran sampel dari tiap-tiap pengamatan berbeda, maka pembentukan batas-batas grafik pengendali p dapat menggunakan dua pendekatan, yaitu ukuran sampel dari tiap-tiap pengamatan dan rata-rata ukuran sampel.



ABSTRACT

The successful of Six Sigma quality control and improvement program bring an industrial process having stability and capability. The stability from on-line process is determined by control chart, that is if there no a single point plots outside of the control limits. To know stability from fraction non-conforming data can use the p -chart. If the sample size of variable is different, then constructing the control limits of p -chart can use two approaches, that approach for each individual sample size and average sample size.

