

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PERNYATAAN KEASLIAN	Error! Bookmark not defined.
SURAT KETERANGAN SELESAI PENELITIAN.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PEMBIMBING	iv
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI.....	Error! Bookmark not defined.
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
HALAMAN MOTTO.....	vii
KATA PENGANTAR	viii
ABSTRAK.....	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penelitian	3
BAB II KAJIAN LITERATUR.....	5
2.1 <i>State of Art</i>	5
2.2 Landasan Teori.....	7
2.2.1 Definisi Kualitas	7
2.2.2 Pengendalian Kualitas.....	8
2.2.3 Pengertian Six Sigma.....	8
2.2.4 Metodologi <i>Six Sigma</i>	11
2.2.5 Tools Dalam Six Sigma	15
BAB III METODE PENELITIAN	23
3.1 Objek Penelitian.....	23
3.2 Studi Pustaka.....	23
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	24
3.4 Pengolahan Data	25
3.5 Analisis Data.....	26
3.6 Kesimpulan dan Saran	26

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	27
4.1 Profil Perusahaan	27
4.1.1 Identitas Perusahaan	27
4.1.2 Struktur Organisasi	27
4.1.3 Sistem Produksi	27
4.2 Pengumpulan Data.....	29
4.2.1 Data Atribut	29
4.3 Pengolahan Data	31
4.3.1 Tahap Define (Definisi)	31
4.3.1.1 Mendefinisikan Pemilihan Proyek Six Sigma	31
4.3.1.2 Mendefinisikan Pernyataan Tujuan	31
4.3.1.3 Mendefinisikan Kebutuhan Spesifik Pelanggan	32
4.3.1.4 Pembuatan Diagram SIPOC	33
4.3.2 Tahap Measure.....	35
4.3.3 Analyze	42
4.3.3.1 Stabilitas Proses Produksi	42
4.3.3.2 Mengidentifikasi Sumber dan Akar Penyebab Kecacatan.....	45
4.3.3.3 Menetapkan Target Kinerja dari CTQ Kunci.....	46
4.3.4 <i>Improve</i>	47
4.3.4.1 Rencana Tindakan Perbaikan 5W + 1H.....	48
BAB V PEMBAHASAN.....	52
5.1 Analisis Tahap Define	52
5.2 Analisis Tahap Measure.....	53
5.2.1 Menentukan <i>Critical to Quality</i> (CTQ) dan Diagram Pareto	53
5.2.2 Pengukuran <i>Baseline</i> Kinerja.....	54
5.3 Analisis Tahap <i>Analyze</i>	55
5.3.1 Analisis Stabilitas Proses	55
5.4 Analisis Tahap <i>Improve</i>	58
BAB VI PENUTUP	62
6.1 Kesimpulan	62
6.2 Saran.....	63
DAFTAR PUSTAKA	64
LAMPIRAN.....	66

DAFTAR TABEL

TABEL 2.1 TABEL COPQ	9
TABEL 2.2 PERBEDAAN TRUE 6-SIGMA DENGAN MOTOROLA 6-SIGMA	11
TABEL 2.3 PENGGUNAAN METODE 5W+1H UNTUK PEMBANGUNAN RENCANA TINDAKAN	14
TABEL 4.1 DATA KECACATAN PRODUK HANDUK BERDASARKAN JENIS CACAT.....	30
TABEL 4.2 DATA HISTORIS PRODUKSI PER TRIWULAN ADITEX BANGUN CIPTA	31
TABEL 4.3 PERNYATAAN TUJUAN	32
TABEL 4.4 DEFINISI KEBUTUHAN SPESIFIK PELANGGAN	33
TABEL 4.5 JUMLAH CACAT DATA ATRIBUT	36
TABEL 4.6 PERHITUNGAN NILAI DPMO DAN NILAI SIGMA DATA ATRIBUT HANDUK....	37
TABEL 4.7 CARA MEMPERKIRAKAN KAPABILITAS PROSES UNTUK DATA ATRIBUT.....	41
TABEL 4.8 DATA JUMLAH PRODUKSI HANDUK CACAT	42
TABEL 4.9 TARGET KINERJA DARI CTQ PRODUK HANDUK UNTUK MASA LIMA TAHUN	47
TABEL 4.10 TARGET KINERJA DARI CTQ TOTAL PRODUK HANDUK UNTUK MASA LIMA TAHUN.....	47
TABEL 4.11 RENCANA TINDAKAN PERBAIKAN PADA FAKTOR LINGKUNGAN.....	48
TABEL 4.12 RENCANA TINDAKAN PERBAIKAN PADA FAKTOR MANUSIA	49
TABEL 4.13 RENCANA TINDAKAN PERBAIKAN PADA FAKTOR MESIN	50
TABEL 4.14 RENCANA TINDAKAN PERBAIKAN PADA FAKTOR METODE.....	51
Tabel 5.1 Tabel Rekomendasi.....	58

DAFTAR GAMBAR

GAMBAR 2.1 SIX SIGMA MOTOROLA DISTRIBUSI NORMAL BERGESER 1,5-SIGMA	10
GAMBAR 2.2 DIAGRAM PROCESS MAP.....	16
GAMBAR 2.3 CONTOH DIAGRAM FISHBONE.....	18
GAMBAR 3.1 DIAGRAM ALIR KERANGKA PENELITIAN	24
GAMBAR 4.1 STRUKTUR ORGANISASI.....	27
GAMBAR 4.2 TAHAPAN PROSES PRODUKSI HANDUK	28
GAMBAR 4.3 DIAGRAM SIPOC PRODUK HANDUK.....	34
GAMBAR 4.4 DIAGRAM PARETO JENIS CACAT HANDUK.....	37
GAMBAR 4.5 GRAFIK SEBARAN DPMO DATA ATRIBUT.....	39
GAMBAR 4.6 GRAFIK SEBARAN NILAI SIGMA DATA ATRIBUT.....	40
GAMBAR 4.7 GRAFIK PETA KENDALI C DATA ATRIBUT	45
GAMBAR 4.8 DIAGRAM FISHBONE	46

