

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	iv
SURAT KETERANGAN PENELITIAN.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
HALAMAN MOTTO	vii
KATA PENGANTAR	viii
ABSTRAKSI	x
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	5
1.3 Batasan Masalah	6
1.4 Tujuan Penelitian	6
1.5 Manfaat Penelitian	6
1.6 Sistematika Penulisan	6
BAB II KAJIAN LITERATUR	8
2.1 Penelitian Sebelumnya	8
2.2 Pengendalian Kualias	9
2.2.1 Definisi Pengendalian	9
2.2.2 Kualitas.....	9
2.3 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	11
2.4 Faktor-faktor Mendasari yang Mempengaruhi Kualitas	12
2.5 Dimensi Kualitas	15
2.6 Pendekatan Pengendalian Kualitas.....	16
2.6.1 Pendekatan Bahan Baku.....	17
2.6.2 Pendekatan Proses Produksi.....	19

2.6.3	Pendekatan Produk Akhir.....	19
2.7	<i>Six Sigma</i>	20
2.7.1	Pengertian <i>Six Sigma</i>	20
2.7.2	Konsep <i>Six Sigma</i>	21
2.7.3	Strategi Pengembangan dan Peningkatan Kinerja <i>Six sigma</i> .	22
2.7.4	Tahap-tahap Implementasi Pengendalian Kualitas <i>Six Sigma</i>	23
2.8	Analisis <i>Six Sigma</i> Tingkat Lanjut	28
2.9	Kerangka Berfikir.....	29
BAB III	METODE PENELITIAN	32
3.1	Objek Penelitian	32
3.2	Metode Pengumpulan Data	32
3.3	Identifikasi Variabel Penelitian Kualitas Pelayanan	32
3.4	Metode Pengumpulan Data	32
3.4.1	Pengumpulan Data	33
3.4.2	Data yang Dibutuhkan.....	33
3.5	Pengolahan Data.....	34
3.5.1	Fase Define.....	34
3.5.2	Fase Measure.....	34
3.5.3	Analyze.....	36
3.5.4	Improve	37
3.5.5	Control.....	37
3.6	Uji Hipotesis Jumlah Produksi Pada Jumlah Produk Cacat...	38
3.6.1	Analisis Regresi Linear	38
3.6.2	Analisis Uji <i>t</i>	34
3.7	Analisis Faktor-faktor yang Menyebabkan Terjadinya Produk Cacat.....	39
3.8	Alur Penelitian.....	39
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	40
4.1	Pengumpulan Data	40
4.1.1	Sejarah Perusahaan.....	40
4.1.2	Visi dan Misi Perusahaan.....	41
4.1.3	Sistem Produksi.....	41

4.1.4	Pemasaran.....	42
4.1.5	Manajemen Sumber Daya Manusia	43
4.2	Data Atribut.....	43
4.3	Pengolahan Data.....	44
4.3.1	Tahap Define	45
4.3.2	Tahap <i>Measure</i>	45
4.3.2.1	Menentukan <i>Critical to Quality (CTQ)</i>	45
4.3.2.2	Pengukuran Pada Tingkat Proses dan Output	48
4.3.2.2.1	Data Variabel.....	48
4.3.2.2.2	Pengukuran Banyaknya Produk Cacat	57
BAB V	PEMBAHASAN.....	59
5.1	Tahap <i>Define</i>	59
5.2	Tahap <i>Measure</i>	59
5.3	Tahap <i>Analyze</i>	60
5.3.1	Analisis Tingkat <i>Sigma</i>	60
5.3.1.1	Data Atribut.....	60
5.3.1.2	Data Variabel.....	60
5.3.1.3	Hubungan Tingkat <i>Sigma</i> Data Atribut dan Data Variabel....	61
5.3.2	Diagram Pareto.....	61
5.3.3	Identifikasi Sumber dan Akar Penyebab Kecacatan produk..	63
5.4	Tahap <i>Control</i>	65
BAB VI	PENUTUP.....	66
6.1	Kesimpulan.....	66
6.2	Saran.....	66

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Prinsip Dasar Program <i>Six Sigma</i>	22
Tabel 3.1	Analisa Tingkat sigma.....	35
Tabel 4.1	Data Produksi National Garmen	43
Tabel 4.2	Karakteristik Cacat Sablon.....	44
Tabel 4.3	Diagram Pareto Berdasarkan Jumlah Unit Produk	46
Tabel 4.4	Diagram Pareto Berdasarkan Jumlah Cacat	47
Tabel 4.5	Data Variabel Jenis Cacat Sablon Paling Banyak.....	48
Tabel 4.6	Pengolahan Data Untuk Variabel Kadar Air Lebih	49
Tabel 4.7	Perhitungan DPMO Dan Nilai Sigma Untuk Variabel kadar Air Lebih	50
Tabel 4.8	Pengolahan Data Untuk Variabel Salah Posisi	51
Tabel 4.9	Perhitungan DPMO Dan Nilai Sigma Untuk Variabel Salah Posisi....	52
Tabel 4.10	Pengolahan Data Untuk Variabel Sablon Meleset.....	54
Tabel 4.11	Perhitungan DPMO Dan Nilai Sigma Untuk Variabel Sablon Meleset	55
Tabel 4.12	Perhitungan DPMO Dan Nilai Sigma Produk Sablon	57
Tabel 5.1	Karakteristik Cacat Sablon.....	59
Tabel 5.2	Klasifikasi Kerusakan Sablon	62

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Diagram Sebab Akibat	26
Gambar 2.2	Kerangka Berpikir	31
Gambar 3.1	Alur Penelitian.....	39
Gambar 4.1	Diagram SIPOC National Garmen	45
Gambar 4.2	Diagram Pareto Berdasarkan Jumlah Unit Produk.....	46
Gambar 4.3	Diagram Pareto Berdasarkan Jumlah Cacat	47
Gambar 4.4	Grafik Kendali P Data Atribut Kadar Air Lebih	49
Gambar 4.5	Grafik Pola DPMO Untuk Kadar Air Lebih	50
Gambar 4.6	Grafik Pola Kapabilitas Sigma Untuk Kadar Air Lebih.....	51
Gambar 4.7	Grafik Kendali P Data Atribut Salah Posisi	52
Gambar 4.8	Grafik Pola DPMO Untuk Salah Posisi	53
Gambar 4.9	Grafik Pola Kapabilitas Sigma Untuk Salah Posisi.....	53
Gambar 4.10	Grafik Kendali P Data Atribut Sablon Meleset.....	55
Gambar 4.11	Grafik Pola DPMO Untuk Sablon Meleset	56
Gambar 4.12	Grafik Pola Kapabilitas Sigma Untuk Sablon Meleset	56
Gambar 4.13	Grafik DPMO Data Atribut.....	57
Gambar 4.14	Grafik Kapabilitas Sigma Data Atribut	58
Gambar 5.1	Diagram Pareto.....	62
Gambar 5.2	Diagram <i>Fishbone</i> Untuk Sablon.....	63