

DAFTAR ISI

| | |
|--|-------------|
| HALAMAN JUDUL | i |
| PERNYATAAN | ii |
| SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN TA | iii |
| LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING | iv |
| LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI..... | v |
| HALAMAN PERSEMBAHAN | vi |
| MOTTO | vii |
| KATA PENGANTAR..... | viii |
| ABSTRAK | x |
| DAFTAR ISI | xi |
| DAFTAR TABEL | xiv |
| DAFTAR GAMBAR..... | xv |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 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 KAJIAN LITERATUR..... | 6 |
| 2.1 Kajian Pustaka | 6 |
| 2.1.1 Pengendalian | 6 |
| 2.1.2 Kualitas | 6 |
| 2.1.3 Pengendalian Kaulitas..... | 7 |
| 2.1.4 Tujuan Pengendalian Kualitas | 10 |
| 2.1.5 Produk Cacat | 11 |
| 2.1.6 <i>Six Sigma</i> | 12 |

| | |
|--|-----------|
| 2.1.7 Metodologi <i>Six Sigma</i> | 15 |
| 2.1.8 Tahapan Pengendalian Kualitas Dengan Pendekatan <i>Six Sigma</i> | 16 |
| 2.1.9 Tools Dalam <i>Six Sigma</i> | 23 |
| 2.1.10 <i>Critical To Quality</i> | 25 |
| 2.1.11 Diagram <i>Pareto</i> | 26 |
| 2.1.12 Peta Pengendalian (<i>Control Chart</i>) | 27 |
| 2.1.13 Analisis DPMO dan Tingkat <i>Sigma</i> | 30 |
| 2.1.14 Proses Kapabilitas <i>Six Sigma</i> | 31 |
| 2.2 Kajian Induktif | 32 |
| BAB III METODE PENELITIAN | 35 |
| 3.1 Objek Penelitian | 35 |
| 3.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah | 35 |
| 3.3 Pengambilan Data | 35 |
| 3.3.1 Data Primer | 35 |
| 3.3.2 Data Sekunder | 36 |
| 3.4 Pengolahan Data | 36 |
| 3.5 Analisa | 38 |
| 3.6 Kesimpulan dan Saran | 38 |
| 3.7 Kerangka Penelitian | 39 |
| BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA | 42 |
| 4.1 Gambaran Umum Perusahaan | 42 |
| 4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan | 42 |
| 4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan | 42 |
| 4.1.3 Struktur Organisasi | 43 |
| 4.1.4 Pemasaran | 45 |
| 4.1.5 Proses Produksi | 45 |
| 4.2 Pengumpulan Data | 47 |
| 4.3 Pengolahan Data | 48 |

| | |
|--|-----------|
| 4.3.1 Tahap <i>Define</i> | 48 |
| 4.3.2 Tahap <i>Measure</i> | 49 |
| 4.3.3 Tahap <i>Analyze</i> | 52 |
| 4.3.4 Tahap <i>Improvement</i> | 56 |
| 4.3.5 Tahap <i>Control</i> | 58 |
| BAB V PEMBAHASAN | 59 |
| 5.1 Analisis Tahap Pendefinisian (<i>Define</i>) | 59 |
| 5.2 Analisis Tahap Pengukuran (<i>Measure</i>)..... | 59 |
| 5.2.1 Menentukan Critical To Quality | 59 |
| 5.2.2 Pengukuran DPMO dan Nilai Sigma | 60 |
| 5.2.3 Mengetahui Urutan CTQ Potensial | 62 |
| 5.3 Tahap Analisa (<i>Analyze</i>) | 63 |
| 5.3.1 Peta Kontrol | 63 |
| 5.3.2 Diagram Pareto | 63 |
| 5.3.3 Fishbone Diagram | 64 |
| 5.4 Analisa Tahap Perbaikan (<i>Improve</i>) | 65 |
| 5.5 Analisa Tahap Kontrol (<i>Control</i>)..... | 66 |
| BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN | 67 |
| 6.1 Kesimpulan | 67 |
| 6.2 Saran | 68 |
| DAFTAR PUSTAKA | 70 |
| LAMPIRAN | 72 |

DAFTAR TABEL

| | | |
|-----------|--|----|
| Tabel 2.1 | Perbedaan <i>True 6-sigma</i> dengan <i>Motorola 6-sigma</i> | 13 |
| Tabel 2.2 | Analisis DPMO..... | 18 |
| Tabel 2.3 | Manfaat dan Pencapaian Beberapa tingkat <i>Sigma</i> | 19 |
| Tabel 2.4 | Simbol dalam OPC..... | 24 |
| Tabel 4.1 | Produksi dan Cacat Produk Sarung Tangan Tahun 2015..... | 48 |
| Tabel 4.2 | Perhitungan DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> produk Sarung Tangan..... | 50 |
| Tabel 4.3 | CTQ Potensial Sarung Tangan..... | 52 |
| Tabel 4.4 | Batas-batas Proporsi Produk Cacat..... | 54 |
| Tabel 4.5 | Aspek Penyebab Kecacatan Sarung Tangan Salah Ukuran Bentuk..... | 56 |



DAFTAR GAMBAR

| | |
|---|----|
| Gambar 2.1 Konsep <i>Six Sigma</i> Motorola Distribusi Normal Bergeser 1,5 <i>Sigma</i> | 13 |
| Gambar 2.2 Konsep DMAIC | 15 |
| Gambar 2.3 <i>Fishbone</i> Diagram..... | 20 |
| Gambar 2.4 Contoh CTQ <i>Tree</i> | 26 |
| Gambar 2.5 Contoh Diagram <i>Pareto</i> | 27 |
| Gambar 2.6 Tingkat <i>Sigma</i> | 31 |
| Gambar 3.1 Kerangka Penelitian | 39 |
| Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT Sport Glove Indonesia..... | 44 |
| Gambar 4.2 Grafik Peta Kontrol..... | 54 |
| Gambar 4.3 Diagram <i>Pareto</i> Sarung Tangan | 55 |
| Gambar 4.4 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab Kecacatan Salah Ukuran Bentuk | 56 |