

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	i
<b>PERNYATAAN KEASLIAN</b> .....	ii
<b>SURAT KETERANGAN</b> .....	iii
<b>LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING</b> .....	iv
<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	v
<b>HALAMAN PERSEMBAHAN</b> .....	vi
<b>HALAMAN MOTTO</b> .....	vii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	viii
<b>ABSTRAK</b> .....	ix
<b>DAFTAR ISI</b> .....	x
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	xii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xiii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	3
1.3 Tujuan Penelitian .....	4
1.4 Batasan Masalah .....	4
1.5 Manfaat Penelitian .....	5
1.6 Sistematika Penulisan .....	5
<b>BAB II KAJIAN PUSTAKA</b> .....	<b>7</b>
2.1 Kajian Induktif .....	7
2.2 Kajian Deduktif .....	9
2.2.1 Pengertian Kualitas .....	9
2.2.2 Pengendalian Kualitas .....	16
2.2.3 Alat Pengendalian Kualitas .....	23
2.2.4 Peta Kendali .....	26
2.2.5 <i>Six sigma</i> .....	29
2.2.6 Kapabilitas Proses .....	47
2.2.7 Stabilitas Proses .....	49
2.2.8 Uji Hipotesis Stabilitas Proses .....	50
<b>BAB III METODA PENELITIAN</b> .....	<b>51</b>
3.1 Objek Penelitian .....	51
3.2 Identifikasi Masalah .....	51
3.3 Metode Pengumpulan Data .....	52
3.4 Metode Pengolahan Data .....	53
3.5 Analisa Hasil .....	59
3.6 Kesimpulan dan Saran .....	59
3.7 Alur Penelitian .....	60

<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA .....</b>	<b>61</b>
4.1 Pengumpulan Data .....	61
4.1.1 Data Umum Perusahaan .....	61
4.1.1.1 Sejarah Perusahaan .....	61
4.1.1.2 Tujuan Perusahaan .....	62
4.1.1.3 Sistem Produksi Perusahaan .....	62
4.1.1.4 Sistem Pemasaran Perusahaan .....	63
4.1.1.5 Manajemen Sumber Daya Manusia .....	63
4.1.1.6 Struktur Organisasi Perusahaan .....	64
4.1.2 Data Atribut .....	65
4.1.3 Data Variabel .....	67
4.2 Pengolahan Data .....	73
4.2.1 Tahap <i>Define</i> .....	74
4.2.2 Tahap <i>Measure</i> .....	76
4.2.2.1 Pengolahan Data Atribut .....	76
4.2.2.2 Pengolaha data Variabel .....	85
4.2.2.3 Menentukan Kapabilitas Proses .....	120
 <b>BAB V PEMBAHASAN .....</b>	 <b>123</b>
5.1 Tahap <i>Define</i> .....	123
5.2 Tahap <i>Measure</i> .....	124
5.3 Tahap <i>Analyze</i> .....	125
5.3.1 Analisis <i>DPMO</i> dan Tingkat <i>Sigma</i> .....	124
5.3.2 Analisis Hubungan Tingkat Sigma Data Atribut dan variabel .....	127
5.3.3 Analisis Kapabilitas proses .....	127
5.3.4 Analisis penyebab data Atribut .....	129
5.4 Tahap <i>Improve</i> .....	133
 <b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	 <b>135</b>
6.1 Kesimpulan .....	135
6.2 Saran .....	136
 <b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	 <b>137</b>
 <b>LAMPIRAN</b>	

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Diagram sebab Akibat.....	25
Gambar 2.2 Konsep <i>Six Sigma</i> .....	31
Gambar 2.3 Contoh SIPOC Proses Pembuatan Obat .....	39
Gambar 2.4 Diagram Pareto .....	43
Gambar 3.1 Diagram alur penelitian.....	60
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Perusahaan .....	64
Gambar 4.2 variabel Yang Di Ukur pada Kemeja.....	68
Gambar 4.3 Diagram SIPOC Perusahaan Koncoveksi.....	75
Gambar 4.4 Peta Kendali Cacat Data Atribut.....	79
Gambar 4.5 Diagram Pareto .....	80
Gambar 4.6 Grafik DPMO Data Atribut .....	83
Gambar 4.7 Garafik kapabilitas Proses data atribut .....	83
Gambar 4.8 Peta kendali Xbar Panjang Kemeja.....	87
Gambar 4.9 Peta Kendali Rbar variabel Panjang Kemeja .....	88
Gambar 4.10 Grafik pola DPMO untuk panjang Kemeja .....	90
Gambar 4.11 Grafik pola kapabilitas Proses untuk panjang Kemeja .....	90
Gambar 4.12 Peta kendali Xbar Lebar Kemeja .....	94
Gambar 4.13 Peta kendali Rbar variabel Lebar Kemeja .....	95
Gambar 4.14 Grafik pola DPMO untuk Lebar Kemeja.....	97
Gambar 4.15 Grafik pola kapabilitas proses untuk Lebar Kemeja.....	97
Gambar 4.16 Peta kendali Xbar Panjang Lengan .....	101
Gambar 4.17 Peta Kendali Rbar Variabel Panjang Lengan.....	102
Gambar 4.18 Grafik pola DPMO untuk Panjang Lengan.....	104
Gambar 4.19 Grafik pola kapabilitas Proses untuk Panjang Lengan .....	104
Gambar 4.20 Peta kendali Xbar Lebar Lengan.....	108
Gambar 4.21 Pata Kendali Rbar variabel lebar lengan.....	109
Gambar 4.22 Grafik pola DPMO untuk Lebar Lengan .....	110
Gambar 4.23 Grafik pola kapabilitas Sigma untuk Lebar Lengan .....	111
Gambar 4.24 Peta kendali Xbar Panjang Kerah .....	115
Gambar 4.25 Peta kendali Rbar Variabel Panjang Kerah.....	116
Gambar 4.26 Grafik pola DPMO untuk Panjang Kerah.....	117
Gambar 4.27 Grafik pola kapabilitas Sigma untuk Panjang Kerah.....	118
Gambar 4.28 Indek kapabilitas Proses.....	122
Gambar 5.1 Diagram Sebab Akibat Data Atribut Jahitan Tidak rapi .....	130
Gambar 5.2 Diagram Sebab Akibat panjang Kerah .....	132
Gambar 5.3 Rencana Perbaikan Denagn Menggunakan 5W2H.....	134

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Perbedaan True Six Sigma Dengan Six Sigma Motorola.....	31
Tabel 3.1 Cara Memperkirakan Kapabilitas Proses Data Variabel .....	55
Tabel 3.2 Cara Memperkirakan Kapabilitas Proses Data Atribut .....	55
Tabel 4.1 Data Jumlah Produksi Perusahaan Koncoveksi.....	65
Tabel 4.2 Pemeriksaan produk cacat .....	66
Tabel 4.3 Jumlah cacat Berdasarkan karakteristik .....	67
Tabel 4.4 Ukuran masing-masing Variabel .....	68
Tabel 4.5 Pengukuran Panjang Kemeja.....	68
Tabel 4.6 Pengukuran Lebar kemeja .....	69
Tabel 4.7 Pengukuran Panjang Lengan .....	70
Tabel 4.8 Pengukuran Lebar Lengan .....	71
Tabel 4.9 Pengukuran Panjang Kerah.....	72
Tabel 4.10 Proporsi Cacat Data Atribut .....	76
Tabel 4.11 Persentase kumulatif Cacat Atribut .....	80
Tabel 4.12 Perhitungan Nilai DPMO dan Nilai Sigma Data Atribut .....	81
Tabel 4.13 Cara Memperkirakan DPMO dan Kapabilitas proses data Atribut .....	84
Tabel 4.14 Pengolahan Data untuk Variabel Panjang Kemeja.....	85
Tabel 4.15 Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma Variabel Panjang kemeja .....	88
Tabel 4.16 Memperkirakan DPMO dan Kapabilitas Proses panjang Kemeja.....	91
Tabel 4.17 Pengolahan Data Variabel Lebar Kemeja.....	92
Tabel 4.18 Perhitungan DPMO dan Nilai sigma Variabel Lebar kemeja .....	95
Tabel 4.19 Memperkirakan DPMO dan Kapabilitas Proses Lebar Kemeja.....	98
Tabel 4.20 Pengolahan Data untuk Variabel Panjang Lengan .....	99
Tabel 4.21 Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma Variabel Panjang Lengan.....	102
Tabel 4.22 Memperkirakan DPMO dan Kapabilitas Proses Panjang Lengan.....	105
Tabel 4.23 Pengolahan Data Variabel Lebar Lengan .....	106
Tabel 4.24 Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma Variabel Lebar Lengan .....	109
Tabel 4.25 Memperkirakan DPMO dan Kapabilitas Proses Lebar Lengan .....	111
Tabel 4.26 Pengolahan Data Variabel Panjang Kerah Kemeja .....	113
Tabel 4.27 Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma Variabel Panjang Kerah .....	116
Tabel 4.28 Memperkirakan DPMO dan Kapabilitas Proses Panjang Kerah .....	118
Tabel 5.1 Hasil Perhitungan Stabilitas Dan Kapabilitas Proses .....	137