

## 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 Deduktif .....	7
2.1.1 Kualitas .....	7
2.1.1.1 Definisi Kualitas .....	7
2.1.1.2 Karakteristik Kualitas .....	9
2.1.2 Pengendalian Kualitas .....	10
2.1.2.1 Definisi Pengendalian Kualitas .....	10
2.1.2.2 Tujuan Pengendalian Kualitas .....	11
2.1.2.3 Pendekatan Pengendalian kualitas .....	13
2.1.3 <i>Six Sigma</i> .....	16
2.1.3.1 Definisi <i>Six Sigma</i> .....	16
2.1.3.2 Tahap Pengendalian Kualitas dengan <i>Six Sigma</i> .....	18
2.2 Kajian Induktif .....	27
<b>BAB III METODA PENELITIAN</b> .....	<b>30</b>
3.1 Objek Penelitian .....	30
3.2 Identifikasi Masalah .....	30
3.3 Kajian Pustaka .....	30
3.4 Metode Pengumpulan Data .....	31
3.5 Metode Pengolahan Data .....	32
3.6 Analisa Hasil .....	37
3.7 Kesimpulan dan Saran .....	37
3.8 Alur Penelitian .....	38

<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA .....</b>	<b>39</b>
4.1 Pengumpulan Data .....	39
4.1.1 Data Umum Perusahaan .....	39
4.1.1.1 Sejarah Perusahaan .....	39
4.1.1.2 Struktur Organisasi .....	40
4.1.1.3 Sistem Produksi .....	41
4.1.1.4 Manajemen Sumber Daya .....	42
4.1.2 Data Variabel .....	43
4.1.3 Data Atribut .....	47
4.2 Pengolahan Data .....	48
4.2.1 Tahap <i>Define</i> .....	49
4.2.1.1 Definisi <i>CTQ</i> .....	49
4.2.1.2 Definisi Proses Kunci .....	49
4.2.2 Tahap <i>Measure</i> .....	50
4.2.2.1 Perhitungan Jumlah Cacat <i>CTQ</i> .....	50
4.2.2.2 Perhitungan Kapabilitas Proses .....	54
4.2.2.3 Uji Stabilitas Proses .....	77
4.2.2.4 Perhitungan Indeks Kapabilitas Proses .....	81
<b>BAB V PEMBAHASAN .....</b>	<b>84</b>
5.1 Tahap <i>Define</i> .....	84
5.2 Tahap <i>Measure</i> .....	85
5.3 Tahap <i>Analyze</i> .....	86
5.3.1 Analisis <i>DPMO</i> dan Tingkat <i>Sigma</i> .....	86
5.3.2 Analisis Stabilitas dan Kapabilitas Proses .....	87
5.3.3 Analisis Penyebab Cacat Produk .....	90
5.4 Tahap <i>Improve</i> .....	93
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>96</b>
6.1 Kesimpulan .....	96
6.2 Saran .....	97
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>98</b>
<b>LAMPIRAN</b>	

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Perbedaan <i>True Six Sigma</i> dengan <i>Motorola Six Sigma</i> .....	17
Tabel 3.1 Cara Memperkirakan Kapabilitas Proses Data Variabel .....	33
Tabel 3.2 Cara Memperkirakan Kapabilitas Proses Data Atribut .....	34
Tabel 3.3 Konversi Nilai <i>Sigma</i> .....	34
Tabel 4.1 Jam Kerja Konveksi Raja Topi .....	43
Tabel 4.2 Ukuran Variabel Topi .....	44
Tabel 4.3 Data Variabel Keliling Lingkaran Topi .....	44
Tabel 4.4 Data Variabel Panjang Caps Topi.....	45
Tabel 4.5 Data Variabel Lebar Caps Topi .....	46
Tabel 4.6 Data Variabel Tinggi Topi.....	46
Tabel 4.7 Data Atribut .....	47
Tabel 4.8 Karakteristik Cacat Produk Topi .....	48
Tabel 4.9 Proporsi Cacat Produk Topi Data Atribut .....	50
Tabel 4.10 Kumulatif Cacat Produk Topi Data Atribut .....	53
Tabel 4.11 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Nilai <i>Sigma</i> Data Atribut .....	54
Tabel 4.12 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Kapabilitas Proses Data Atribut.....	56
Tabel 4.13 Perhitungan Data Variabel Keliling Lingkaran Topi .....	57
Tabel 4.14 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Nilai <i>Sigma</i> Keliling Lingkaran Topi.....	58
Tabel 4.15 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Kapabilitas Proses Keliling Lingkaran Topi ...	61
Tabel 4.16 Perhitungan Data Variabel Panjang Caps Topi .....	62
Tabel 4.17 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Nilai <i>Sigma</i> Panjang Caps Topi.....	63
Tabel 4.18 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Kapabilitas Proses Panjang Caps Topi .....	66
Tabel 4.19 Perhitungan Data Variabel Lebar Caps Topi .....	67
Tabel 4.20 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Nilai <i>Sigma</i> Lebar Caps Topi .....	68
Tabel 4.21 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Kapabilitas Proses Lebar Caps Topi .....	71
Tabel 4.22 Perhitungan Data Variabel Tinggi Topi .....	72
Tabel 4.23 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Nilai <i>Sigma</i> Tinggi Topi.....	73
Tabel 4.24 Perhitungan <i>DPMO</i> dan Kapabilitas Proses Tinggi Topi .....	76
Tabel 5.1 Hasil Perhitungan Stabilitas dan Kapabilitas Proses .....	89
Tabel 5.2 Rencana Perbaikan Dengan 5W2H Cacat Produk Topi.....	94

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Konsep <i>Six Sigma</i> Motorola .....	17
Gambar 2.2 Diagram Sebab Akibat .....	25
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> Penelitian .....	38
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Raja Topi Konveksi.....	40
Gambar 4.2 Proses Produksi Topi Raja Topi Konveksi .....	41
Gambar 4.3 Variabel Topi .....	44
Gambar 4.4 Diagram <i>SIPOC</i> .....	50
Grafik 4.1 Peta Kendali Cacat Produk Data Atribut.....	52
Grafik 4.2 Diagram Pareto.....	53
Grafik 4.3 Sebaran <i>DPMO</i> Data Atribut .....	55
Grafik 4.4 Nilai <i>Sigma</i> Data Atribut.....	56
Grafik 4.5 Sebaran <i>DPMO</i> Keliling Lingkaran Topi .....	60
Grafik 4.6 Sebaran Nilai <i>Sigma</i> Keliling Lingkaran Topi.....	60
Grafik 4.7 Sebaran <i>DPMO</i> Panjang Caps Topi .....	65
Grafik 4.8 Sebaran Nilai <i>Sigma</i> Panjang Caps Topi.....	67
Grafik 4.9 Sebaran <i>DPMO</i> Lebar Caps Topi.....	70
Grafik 4.10 Sebaran Nilai <i>Sigma</i> Lebar Caps Topi .....	70
Grafik 4.11 Sebaran <i>DPMO</i> Tinggi Topi .....	75
Grafik 4.12 Sebaran Nilai <i>Sigma</i> Tinggi Topi.....	75
Grafik 4.13 Peta Kendali X-bar Keliling Lingkaran Topi.....	78
Grafik 4.13 Peta Kendali X-bar Panjang Caps Topi.....	79
Grafik 4.13 Peta Kendali X-bar Lebar Caps Topi .....	80
Grafik 4.13 Peta Kendali X-bar Tinggi Topi.....	81
Gambar 5.1 Siklus Hidup Proses Industri.....	89
Gambar 5.2 Diagram <i>Fishbone</i> Cacat Bordir .....	91