

DAFTAR ISI

	HAL
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
ABSTRAK	xi
ABSTRACT	xii
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Perumusan Masalah.....	I-2
1.3 Batasan Masalah.....	I-3
1.4 Asumsi.....	I-3
1.5 Tujuan Penelitian	I-3
1.6 Manfaat Penelitian.....	I-3
1.7 Sistematika Penulisan.....	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	II-1
2.1 Kualitas	II-1
2.1.1 Pengertian kualitas	II-1
2.1.2 Dimensi kualitas.....	II-1
2.2 Pengendalian Kualitas	II-2
2.2.1 Dimensi pengendalian kualitas	II-2
2.2.2 Tujuan pengendalian kualitas.....	II-3
2.2.3 Faktor – faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas	II-3
2.3 <i>Six Sigma</i>	II-4
2.3.1 Pengertian <i>six sigma</i>	II-4
2.3.2 Manfaat <i>six sigma</i>	II-5
2.3.3 Langkah – langkah penerapan pengendalian <i>six sigma</i> ..	II-7
2.4 <i>Failure Models and Effect Analyze</i> (FMEA)	II-10
2.5 Pengendalian Kualitas Statistik	II-14
2.6 <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	II-15
2.6.1 Pengertian <i>statistical process control</i>	II-15
2.6.2 Manfaat <i>statistical process control</i>	II-16
2.7 Alat Bantu dalam Perbaikan dan Pengendalian Kualitas	II-17
2.8 Peta Kendali <i>u</i>	II-25
2.9 Biaya Kualitas	II-27
2.10 Biaya Kegagalan Aktivitas Pengendalian Kualitas	II-28
2.11 Proses Produksi Batik Kayu	II-30
2.12 Jenis – jenis Cacat Produksi.....	II-30

2.13 Tinjauan Pustaka	II-33
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	III-1
3.1 Objek Penelitian	III-1
3.2 Pengumpulan Data	III-1
3.3 Kerangka Penelitian	III-1
3.4 Tahap Pengolahan Data.....	III-3
3.5 Analisis Hasil	III-5
3.6 Kesimpulan dan Saran.....	III-5
BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL	IV-1
4.1 Pengumpulan Data	IV-1
4.2 Pengolahan Data	IV-5
4.2.1 Tahap <i>Define</i>	IV-5
4.2.2 Tahap <i>Measure</i>	IV-6
4.2.3 Tahap <i>Analyze</i>	IV-17
4.2.4 Tahap <i>Improve</i>	IV-28
4.2.5 Tahap <i>Control</i>	IV-33
4.2.6 Perhitungan Biaya <i>Rework</i>	IV-39
4.3 Analisis Hasil	IV-47
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	V-1
5.1 Kesimpulan	V-1
5.2 Saran	V-1
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Konversi DPMO ke nilai <i>sigma</i>	II-5
Tabel 2.2	Kriteria keparahan <i>severity</i>	II-11
Tabel 2.3	Kriteria probabilitas kejadian <i>occurance</i>	II-12
Tabel 2.4	Kriteria detektabilitas <i>Detection</i>	II-13
Tabel 2.5	Penelitian Terdahulu.....	II-33
Tabel 4.1	Data hasil produksi batik kayu	IV-1
Tabel 4.2	Tabel CTQ potensial	IV-7
Tabel 4.3	Data UCL, LCL, dan CL	IV-8
Tabel 4.4	Perhitungan DPMO dan nilai <i>sigma</i>	IV-13
Tabel 4.5	Data jumlah cacat dan presentase kecacatan	IV-17
Tabel 4.6	Hasil perhitungan RPN kayu berlubang	IV-23
Tabel 4.7	Hasil perhitungan RPN cacat saat pengukiran	IV-24
Tabel 4.8	Hasil perhitungan RPN cat memudar.....	IV-26
Tabel 4.9	Hasil perhitungan RPN warna tidak sesuai pola	IV-27
Tabel 4.10	Data hasil produksi batik kayu dan kecacatan setelah perbaikan	IV-34
Tabel 4.11	Peta kendali u setelah perbaikan	IV-36
Tabel 4.12	Perhitungan DPMO dan nilai <i>sigma</i>	IV-39
Tabel 4.13	Biaya operator kecacatan kayu berlubang.....	IV-41
Tabel 4.14	Biaya operator kecacatan cacat saat pengukiran	IV-41
Tabel 4.15	Biaya operator kecacatan cat memudar.....	IV-41
Tabel 4.16	Biaya operator kecacatan warna tidak sesuai pola	IV-42
Tabel 4.17	Biaya operator <i>quality control</i>	IV-42
Tabel 4.18	Biaya material pengganti.....	IV-42
Tabel 4.19	Biaya <i>rework</i>	IV-43
Tabel 4.20	Biaya operator kecacatan kayu berlubang.....	IV-44
Tabel 4.21	Biaya operator kecacatan cacat saat pengukiran	IV-44
Tabel 4.22	Biaya operator kecacatan cat memudar.....	IV-44
Tabel 4.23	Biaya operator kecacatan warna tidak sesuai pola	IV-44
Tabel 4.24	Biaya operator <i>quality control</i>	IV-45
Tabel 4.25	Biaya material pengganti.....	IV-45
Tabel 4.26	Biaya <i>rework</i>	IV-46
Tabel 4.27	Hasil perhitungan DPMO dan level <i>sigma</i> serta biaya <i>rework</i>	IV-46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Diagram SIPOC.....	II-7
Gambar 2.2	Contoh lembar periksa.....	II-18
Gambar 2.3	Contoh diagram tebar	II-19
Gambar 2.4	Contoh diagram sebab-akibat.....	II-19
Gambar 2.5	Contoh diagram pareto	II-20
Gambar 2.6	Contoh diagram alir.....	II-22
Gambar 2.7	Contoh diagram batang	II-24
Gambar 2.8	Contoh peta kendali.....	II-25
Gambar 2.9	Lubang pada produk batik kayu	II-31
Gambar 2.10	Cacat ukir	II-31
Gambar 2.11	Cat memudar	II-32
Gambar 2.12	Pewarnaan yang tidak sesuai.....	II-32
Gambar 3.1	Kerangka Penelitian	III-2
Gambar 4.1	Diagram SIPOC di Sanggar Peni	IV-5
Gambar 4.2	Peta kendali U	IV-11
Gambar 4.3	Diagram pareto kecacatan produk.....	IV-17
Gambar 4.4	Diagram sebab – akibat untuk cacat saat pengukiran.....	IV-18
Gambar 4.5	Diagram sebab – akibat untuk warna tidak sesuai pola.....	IV-19
Gambar 4.6	Diagram sebab – akibat untuk kayu berlubang	IV-21
Gambar 4.7	Diagram sebab – akibat untuk cat memudar	IV-22
Gambar 4.8	Sebelum dilakukan perbaikan	IV-29
Gambar 4.9	Sesudah dilakukan perbaikan	IV-30
Gambar 4.10	Sebelum dilakukan perbaikan	IV-32
Gambar 4.11	Sesudah dilakukan perbaikan	IV-32
Gambar 4.12	Peta kendali u setelah perbaikan	IV-38

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN A	
Lampiran 1	Data produksi dan kecacatan di UKM LA-1
LAMPIRAN B	
Lampiran 1	Perhitungan peta kendali U sebelum perbaikan LB-1
LAMPIRAN C	
Lampiran 1	Data DPMO LC-1
LAMPIRAN D	
Lampiran 1	Data DIAGRAM PARETO LD-1
LAMPIRAN E	
Lampiran 1	Perhitungan kuesioner UKM LE-1
Lampiran 2	Perhitungan RPN (<i>Risk Priority Number</i>) LE-53
LAMPIRAN F	
Lampiran 1	Implementasi yang dilakukan LF-1
LAMPIRAN G	
Lampiran 1	Data UKM setelah perbaikan LG-1
LAMPIRAN H	
Lampiran 1	Perhitungan peta kendali u setelah perbaikan LH-1
LAMPIRAN I	
Lampiran 1	Data DPOM setelah perbaikan LI-1