

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	iii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
ABSTRAK	x
ABSTRACT	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	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	
2.1 Pengertian Kualitas	II-1
2.2 Pengendalian Kualitas	II-2
2.3 Konsep <i>Six Sigma</i>	II-4
2.4 Metode <i>Six Sigma</i> DMAIC	II-5
2.5 Peta Kendali	II-9
2.6 Diagram SIPOC(<i>Supplier, Inputs, Process, Output, Customer</i>)	II-11
2.7 Diagram <i>Fishbone</i>	II-12
2.8 Pengertian <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	II-12
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian	III-1
3.2 Pengumpulan Data	III-1
3.3 Kerangka Penelitian	III-2
3.4 Pengolahan Data.....	III-3
3.4.1 <i>Define</i>	III-3
3.4.2 <i>Measure</i>	III-3
3.4.3 <i>Analyze</i>	III-4
3.4.4 <i>Improve</i>	III-5
3.4.5 <i>Control</i>	III-5
3.5 Analisis Hasil	III-5

3.6	Kesimpulan dan Saran.....	III-6
BAB IV	PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL	
4.1	Pengolahan Data	IV-1
4.1.1	Data jumlah produksi April hingga Juni 2019	IV-1
4.1.2	Data jumlah produk cacat	IV-2
4.1.3	Data jumlah produk <i>re-work</i>	IV-3
4.1.4	Data jumlah <i>scrap</i>	IV-5
4.2	Pengolahan Data.....	IV-6
4.2.1	Tahap <i>Define</i>	IV-6
4.2.2	Tahap <i>Measurement</i>	IV-20
4.2.3	Tahap <i>Analyze</i>	IV-28
4.2.4	Tahap <i>Improve</i>	IV-32
4.3	Analisis Hasil	IV-45
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1	Kesimpulan.....	V-1
5.2	Saran.....	V-1

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

		Hal.
Tabel 4.1	Data produksi CV Dakota Rumah Konveksi.....	IV-1
Tabel 4.2	Data jumlah produk cacat	IV-2
Tabel 4.3	Data jumlah produk <i>re-work</i>	IV-4
Tabel 4.4	Data jumlah <i>scrap</i>	IV-5
Tabel 4.5	<i>Critical to quality</i> produk kemeja.....	IV-19
Tabel 4.6	Data jumlah produk cacat sebelum perbaikan.....	IV-20
Tabel 4.7	Data jumlah cacat sebelum perbaikan	IV-21
Tabel 4.8	Data peta kendali p sebelum perbaikan	IV-22
Tabel 4.9	Data peta kendali u sebelum perbaikan	IV-24
Tabel 4.3	Data jumlah produk <i>re-work</i>	IV-4
Tabel 4.4	Data jumlah <i>scrap</i>	IV-5
Tabel 4.5	<i>Critical to quality</i> produk kemeja.....	IV-20
Tabel 4.6	Data jumlah produk cacat sebelum perbaikan.....	IV-21
Tabel 4.7	Data jumlah cacat sebelum perbaikan	IV-22
Tabel 4.8	Data peta kendali p sebelum perbaikan	IV-23
Tabel 4.9	Data peta kendali u sebelum perbaikan	IV-25
Tabel 4.10	<i>Failure mode and effect analysis</i> (FMEA).....	IV-31
Tabel 4.11	Penyusunan usulan tindakan perbaikan	IV-33
Tabel 4.12	Data jumlah produk cacat setelah perbaikan	IV-41
Tabel 4.13	Data jumlah cacat setelah perbaikan	IV-41
Tabel 4.14	Data peta kendali p setelah perbaikan	IV-43
Tabel 4.15	Data peta kendali u setelah perbaikan	IV-44
Tabel 4.16	Perbandingan sebelum dan setelah perbaikan	IV-46

DAFTAR GAMBAR

		Hal.
Gambar 2.1	Aliran proses pengendalian kualitas	II-3
Gambar 2.2	Jenis-jenis peta kendali	II-10
Gambar 2.3	Diagram <i>fishbone</i>	II-12
Gambar 3.1	Diagram Alir Penelitian	III-2
Gambar 3.2	Algoritma Penjadwalan Dinamis	III-3
Gambar 3.3	Sub Algoritma Penjadwalan Ulang	III-4
Gambar 3.4	Sub Algoritma Pengurutan Pesanan	III-5
Gambar 3.5	Sub Algoritma Penentuan Ukuran <i>Batch</i>	III-6
Gambar 3.6	Sub Algoritma Penjadwalan <i>Batch</i>	III-7
Gambar 4.1	<i>Flowchart</i> proses produksi kemeja	IV-7
Gambar 4.2	Gudang kain CV Dakota Rumah Konveksi	IV-8
Gambar 4.3	Kain yang dipilih untuk membuat kemeja	IV-8
Gambar 4.4	Tahap pemotongan kain	IV-9
Gambar 4.5	Proses penjahitan kemeja	IV-9
Gambar 4.6	Tahapan <i>finishing</i> merapikan benang	IV-10
Gambar 4.7	Kemeja yang telah dikemas	IV-10
Gambar 4.8	Diagram SIPOC proses produksi kemeja	IV-11
Gambar 4.9	Diagram SIPOC proses pemotongan	IV-12
Gambar 4.10	Diagram SIPOC proses penjahitan	IV-14
Gambar 4.11	Diagram SIPOC proses <i>finishing</i>	IV-15
Gambar 4.12	Diagram SIPOC proses <i>packing</i>	IV-16
Gambar 4.13	Label ukuran tidak sesuai	IV-18
Gambar 4.14	Terdapat jahitan bertumpuk pada satu pola	IV-19
Gambar 4.15	Noda spidol pada kemeja	IV-19
Gambar 4.16	Peta kendali p sebelum perbaikan	IV-24
Gambar 4.17	Peta kendali u sebelum perbaikan	IV-26
Gambar 4.18	Proses <i>brainstorming</i> pembuatan <i>fishbone diagram</i>	IV-29
Gambar 4.19	Diagram <i>fishbone</i> cacat ukuran	IV-31
Gambar 4.20	Diagram <i>fishbone</i> cacat jahitan	IV-32
Gambar 4.21	Diagram <i>fishbone</i> cacat noda	IV-33
Gambar 4.22	<i>Form checklist</i> pemeriksaan mesin sebelum produksi	IV-37
Gambar 4.23	Pemasangan papan tulis pada ruang produksi	IV-38
Gambar 4.24	<i>Form</i> kartu mesin jahit	IV-39
Gambar 4.25	Peletakan <i>form</i> kartu mesin jahit	IV-39
Gambar 4.26	Kapur khusus menggambar pola pada kain	IV-40
Gambar 4.27	Pemasangan <i>visual display</i>	IV-41
Gambar 4.28	<i>Form</i> mesin potong kain	IV-42
Gambar 4.29	Peletakan <i>orm</i> mesin potong kain	IV-42
Gambar 4.30	Peta kendali p setelah perbaikan	IV-46
Gambar 4.31	Peta kendali u setelah perbaikan	IV-47

DAFTAR LAMPIRAN

	Hal.
Lampiran 1. Dokumentasi pengambilan data sebelum perbaikan	LA-1
Lampiran 2. Dokumentasi pengambilan data setelah perbaikan.....	LA-2
Lampiran 2. Contoh usulan <i>form</i> pemeriksaan	LA-4