

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
ABSTRAK	x
ABSTRACT	xi
BAB I	PENDAHULUAN	1
1.1	Latar Belakang	2
1.2	Rumusan Masalah	2
1.3	Batasan dan Asumsi Masalah	2
	1.3.1 Batasan masalah	2
	1.3.2 Asumsi penelitian	2
1.4	Tujuan Penelitian	3
1.5	Manfaat Penelitian	3
1.6	Sistematika Penelitian	3
BAB II	LANDASAN TEORI	5
2.1	Produk	6
2.2	Kualitas	6
	2.2.1 Pengendalian kualitas	7
2.3	<i>Six Sigma</i>	8
	2.3.1 Definisi <i>Six Sigma</i>	9
	2.3.2 DMAIC	10
2.4	<i>Seven Tools</i>	15
	2.4.1 <i>Check Sheet</i>	15
	2.4.2 <i>Cause and Effect Diagram</i>	15

2.4.3	<i>Pareto Chart</i>	16
2.4.4	<i>Flowchart</i>	17
2.4.5	<i>Control Chart</i>	17
2.5	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	19
2.5.1	Tipe FMEA.....	20
2.5.2	Tujuan FMEA.....	20
2.5.3	Keuntungan FMEA.....	20
2.5.4	Manfaat khusus FMEA.....	21
2.5.5	Langkah-langkah FMEA.....	21
2.5.6	Tahapan perhitungan FMEA	22
2.5.7	<i>Risk Priority Number (RPN)</i>	23
2.5.8	<i>Output</i> dari proses FMEA	24
2.6	Penelitian Terdahulu	25
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	26
3.1	Objek Penelitian.....	26
3.2	Pengumpulan Data.....	26
3.3	Kerangka Penelitian.....	26
3.4	Pengolahan Data.....	29
3.5	Analisis Hasil.....	32
3.6	Kesimpulan dan Saran	32
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN	33
4.1	Pengumpulan Data.....	33
4.1.1	Produk	33
4.1.2	Data jenis kecacatan produk	33
4.1.3	Cara pemeriksaan <i>defect</i> produk	35
4.1.4	Data jumlah produksi dan jumlah cacat produksi.....	36
4.1.5	Data tahapan proses produksi	37
4.2	Pengolahan Data	40

4.2.1	Tahap <i>Define</i>	40
4.2.2	Tahap <i>Measure</i>	43
4.2.3	Tahap <i>Analyze</i>	48
4.2.4	Tahap <i>Improve</i>	53
4.2.5	Tahap <i>Control</i>	53
4.3	Analisis Hasil.....	56
4.3.1	Analisis tahap <i>define</i>	56
4.3.2	Analisis tahap <i>measure</i>	57
4.3.3	Analisis tahap <i>analyze</i> dan tahap <i>improve</i>	58
4.3.4	Analisis tahap <i>control</i>	59
BAB V	HASIL DAN PEMBAHASAN	60
5.1	Kesimpulan.....	60
5.2	Saran.....	60

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	<i>Six sigma defect rate</i>	9
Tabel 2.2	Pengukuran nilai <i>severity</i>	22
Tabel 2.3	Pengukuran nilai <i>occurence</i>	23
Tabel 2.4	Pengukuran nilai <i>detection</i>	23
Tabel 2.5	Skala RPN	24
Tabel 2.6	Penelitian terdahulu	25
Tabel 4.1	Data jumlah produksi dan jumlah cacat produk	36
Tabel 4.2	Unsur pertanyaan 5W+1H	43
Tabel 4.3	Perhitungan peta kendali	44
Tabel 4.4	Perhitungan DPMO dan nilai sigma	47
Tabel 4.5	Analisis penyebab cacat <i>hanging thread</i>	50
Tabel 4.6	Usulan perbaikan cacat <i>hanging thread</i>	53
Tabel 4.7	Data jumlah cacat bulan Maret 2023	54
Tabel 4.8	Perhitungan peta kendali P	54
Tabel 4.9	Perhitungan DPMO dan nilai sigma	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Contoh <i>check sheet</i>	15
Gambar 2.2	Contoh <i>cause and effect diagram</i>	16
Gambar 2.3	Contoh <i>pareto chart</i>	17
Gambar 2.4	Contoh <i>flowchart</i>	17
Gambar 2.5	Contoh <i>control chart</i>	18
Gambar 3.1	Kerangka penelitian.....	27
Gambar 3.2	Tahapan pengolahan data	29
Gambar 4.1	Produk F <i>Dress HBV05</i>	33
Gambar 4.2	Tahapan proses produksi baju Barbie.....	37
Gambar 4.3	Diagram SIPOC.....	40
Gambar 4.4	Diagram pareto jumlah cacat.....	44
Gambar 4.5	Peta kendali P sebelum perbaikan	46
Gambar 4.6	Diagram <i>fishbone hanging thread</i>	49
Gambar 4.7	Peta kendali P setelah perbaikan	55