

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN PENGESAHAN</b> .....	ii
<b>PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT</b> .....	iii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	iv
<b>DAFTAR ISI</b> .....	v
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	viii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	x
<b>DAFTAR SINGKATAN</b> .....	xi
<b>DAFTAR NOTASI</b> .....	xii
<b>ABSTRAK</b> .....	xiii
<b>ABSTRACT</b> .....	xiiiv

### **BAB I      PENDAHULUAN**

1.1	Latar Belakang Masalah .....	1
1.2	Rumusan Masalah.....	4
1.3	Batasan Masalah .....	4
1.4	Asumsi .....	5
1.5	Tujuan Penelitian .....	5
1.6	Manfaat Penelitian .....	5
1.7	Sistematik Penelitian.....	5

### **BAB II      LANDASAN TEORI**

2.1	Kualitas .....	7
	2.1.1 Defenisi kualitas .....	7
	2.1.2 Pengendalian kualitas .....	8
2.2	<i>Statistika processing control (SPC)</i> .....	10
	2.2.1 <i>Diagram SIPOC</i> .....	11
	2.2.2 Lembar pemeriksaan.....	12
	2.2.3 <i>Diagram pareto</i> .....	13
	2.2.4 Peta kendali.....	13

2.3	<i>Root Cause Analysis</i> .....	15
2.4	<i>Overall equipment effectiveness</i> .....	16
2.5	<i>Six big losses</i> .....	18
2.6	<i>Analytical Hierarchy Process</i> .....	19
2.7	<i>Penelitian Terdahulu</i> .....	22

### **BAB III METODE PENELITIAN**

3.1	Objek Penelitian .....	25
3.2	Pengumpulan Data .....	25
3.3	Kerangka Penelitian .....	25
3.4	Pengolahan Data .....	27
	3.4.1 Identifikasi masalah .....	29
	3.4.2 Pengukuran .....	29
	3.4.3 Analisis masalah .....	30
3.5	Usulan Perbaikan .....	32
3.6	Evaluasi hasil perbaikan .....	32
	3.6.1 <i>Cheek sheet</i> data produk cacat setelah perbaikan .....	32
	3.6.2 <i>Diagram pareto</i> .....	32
	3.6.3 Peta kontrol p setelah perbaikan .....	33
	3.6.4 Perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan .....	33
3.7	Analisis hasil .....	33
3.8	Kesimpulan dan Saran .....	33

### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

4.1	Pengumpulan Data .....	34
4.2	Pengolahan Data .....	35
	4.2.1 Identifikasi masalah .....	36
	4.2.2 Pengukuran .....	41
	4.2.3 Analisis masalah .....	45
4.3	Usulan Perbaikan .....	67
4.4	Evaluasi Hasil Perbaikan .....	75

4.5.1	<i>Check sheet</i> data produk cacat setelah perbaikan .....	75
4.5.2	<i>Diagram pareto</i> .....	76
4.5.3	Peta kontrol p setelah perbaikan .....	77
4.5.4	Perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan .....	80
4.5	Analisis hasil.....	75
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN</b>		
5.1	Kesimpulan .....	87
5.2	Saran .....	88
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>		
<b>LAMPIRAN</b>		

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Pengelompokan six big losses .....	17
Tabel 2.2	Intensitas kepentingan.....	19
Tabel 2.3	Tabel indeks random.....	21
Tabel 2.4	Penelitian terdahulu .....	22
Tabel 4.1	Data produksi kemeja .....	35
Tabel 4.2	Data <i>available time</i> mesin bordir.....	36
Tabel 4.3	Data <i>downtime</i> mesin bordir .....	36
Tabel 4.4	<i>Critical to quality</i> .....	42
Tabel 4.5	Rekapitulasi data produk cacat kemeja.....	43
Tabel 4.6	Hasil perhitungan <i>diagram pareto</i> .....	44
Tabel 4.7	Data peta kendali p sebelum perbaikan .....	45
Tabel 4.8	Data <i>Availability Time</i> mesin bordir.....	48
Tabel 4.9	Data <i>Performance efficiency</i> mesin bordir .....	50
Tabel 4.10	<i>Data Rate of Quality Product</i> mesin bordir.....	52
Tabel 4.11	Data OEE mesin bordir .....	53
Tabel 4.12	Data <i>breakdown losses</i> mesin bordir .....	54
Tabel 4.13	Data <i>set up and adjustment</i> mesin bordir.....	55
Tabel 4.14	<i>Data reduced speed losses</i> mesin bordir .....	56
Tabel 4.15	Data <i>process defect losses</i> mesin bordir .....	57
Tabel 4.16	Data <i>idling and mirror stoppages</i> mesin bordir.....	58
Tabel 4.17	Data <i>reduced yield losses</i> mesin bordir .....	59
Tabel 4.18	Persentase faktor <i>six big losses</i> .....	60
Tabel 4.19	Pengurutan Persentase <i>Six big losses</i> mesin bordir .....	60
Tabel 4.20	Matriks perbandingan berpasangan antar indikator.....	63
Tabel 4.21	Rekapitulasi rata-rata pembobotan setiap indikator.....	64
Tabel 4.22	Penjumlahan matriks perbandingan berpasangan.....	65
Tabel 4.23	Matriks normalisasi.....	65
Tabel 4.24	Bobot persial .....	66
Tabel 4.26	Bobot prioritas penyebab .....	66

Tabel 4.27	Data <i>Availability Time</i> mesin bordir perbaikan .....	70
Tabel 4.28	Data <i>Performance efficiency</i> mesin bordir perbaikan.....	71
Tabel 4.29	Data <i>Rate of Quality Product</i> mesin bordir perbaikan .....	73
Tabel 4.30	Data OEE mesin bordir perbaikan .....	74
Tabel 4.31	<i>Check sheet</i> setelah implementasi perbaikan.....	76
Tabel 4.32	Hasil perhitungan <i>diagram pareto</i> .....	77
Tabel 4.33	Data peta kendali p setelah perbaikan.....	78
Tabel 4.34	Perbandingan produk cacat sebelum dan setelah perbaikan .....	

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Diagram sipoc .....	10
Gambar 2.2	Lembar pemeriksaan ( <i>check sheet</i> ).....	11
Gambar 2.3	<i>Diagram pareto</i> .....	12
Gambar 2.4	Fishbone diagram.....	15
Gambar 3.1	Kerangka penelitian .....	26
Gambar 3.2	Kerangka pengolahan data.....	28
Gambar 4.1	Diagram sipoc pembuatan produk kemeja.....	38
Gambar 4.2	<i>Flowchart</i> proses produksi kemeja.....	39
Gambar 4.3	<i>Digaram pareto</i> .....	44
Gambar 4.4	Peta kontrol p CV Jogja Konveksi.....	46
Gambar 4.5	<i>Fishbone diagram</i> cacat bordiran .....	47
Gambar 4.6	Presentase Faktor <i>Six big losses</i> .....	60
Gambar 4.7	<i>Diagram pareto</i> Faktor <i>Big Losses</i> .....	61
Gambar 4.8	Hierarki penyebab cacat bordir.....	63
Gambar 4.9	<i>Digaram pareto</i> setelah perbaikan.....	77
Gambar 4.10	Peta Kontrol P setelah perbaikan .....	79