

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	iv
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
ABSTRAK	xiv
ABSTRACT	xv
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-2
1.3 Tujuan Penelitian	I-2
1.4 Batasan dan Asumsi Penelitian	I-2
1.5 Manfaat Penelitian	I-3
1.6 Sistematika Penulisan	I-3
BAB II LANDASAN TEORI	II-1
2.1 Kualitas	II-1
2.1.1 Pengertian kualitas	II-1
2.1.2 <i>Defect</i>	II-1
2.2 Pengendalian Kualitas	II-2
2.2.1 Pengertian pengendalian kualitas	II-2
2.2.2 Tujuan pengendalian kualitas	II-2
2.3 <i>Six Sigma</i>	II-3
2.3.1 Konsep dasar <i>six sigma</i>	II-3
2.3.2 Manfaat <i>six sigma</i>	II-4
2.3.3 Perbedaan <i>six sigma</i> dan <i>three sigma</i>	II-5
2.4 Implementasi Metode <i>Six Sigma</i>	II-6

2.5	Instrumen yang Digunakan dalam <i>Six Sigma</i>	II-9
2.6	Beban Kerja	II-13
2.7	NASA-TLX	II-13
2.8	<i>Workload Analysis</i>	II-14
2.9	Penelitian Terdahulu	II-16
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	III-1
3.1	Objek Penelitian	III-1
3.3.1	Deskripsi objek penelitian	III-1
3.3.2	Karakteristik cacat produk.....	III-1
3.2	Tempat dan Waktu Penelitian.....	III-5
3.3	Pengumpulan Data.....	III-5
3.3.1	Sumber data	III-5
3.3.2	Metode pengumpulan data.....	III-5
3.4	Kerangka Penelitian.....	III-6
3.5	Pengolahan Data	III-9
3.6	Analisis Hasil Penelitian.....	III-12
3.7	Kesimpulan dan Saran	III-12
BAB IV	METODOLOGI PENELITIAN	IV-1
4.1	Pengumpulan Data.....	IV-1
4.2	Pengolahan Data	IV-2
4.2.1	Tahap <i>define</i>	IV-2
4.2.2	Tahap <i>measure</i>	IV-3
4.2.3	Tahap <i>analyze</i>	IV-6
4.2.4	Tahap <i>improve</i>	IV-11
4.2.4.1	Identifikasi tingkat beban kerja dengan NASA-TLX.....	IV-13
4.2.4.2	Pendistribusian beban kerja dengan <i>Workload Analysis</i>	IV-17
4.2.5	Tahap <i>control</i>	IV-31
4.2.6	Implementasi usulan perbaikan	IV-32
4.3	Analisis Hasil.....	IV-41

BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	V-1
5.1	Kesimpulan.....	V-1
5.2	Saran	V-1

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Penelitian terdahulu.....	II-16
Tabel 3.1 Kriteria cacat produk.....	III-4
Tabel 4.1 Data produksi dan cacat produk kaus UMKM Mosca periode Januari sampai April 2025	IV-1
Tabel 4.2 Perhitungan P, CL, UCL, dan LCL.....	IV-3
Tabel 4.3 Perhitungan DPMO dan nilai sigma	IV-5
Tabel 4.4 Perhitungan persentase jenis cacat.....	IV-7
Tabel 4.5 5W+1H cacat <i>mblobor</i>	IV-11
Tabel 4.6 5W+1H cacat kotor tinta	IV-12
Tabel 4.7 5W+1H cacat meleset	IV-13
Tabel 4.8 Data indikator Responden 1	IV-14
Tabel 4.9 Data indikator Responden 2	IV-14
Tabel 4.10 Data indikator Responden 3.....	IV-14
Tabel 4.11 Rekapitulasi jumlah bobot faktor	IV-15
Tabel 4.12 Data pemberian <i>rating</i>	IV-15
Tabel 4.13 Perhitungan nilai produk.....	IV-15
Tabel 4.14 Perhitungan nilai WWL	IV-16
Tabel 4.15 Perhitungan nilai rata-rata WWL	IV-16
Tabel 4.16 Data pembagian <i>jobdesk</i>	IV-17
Tabel 4.17 Data penilaian beban kerja.....	IV-19
Tabel 4.18 Perhitungan nilai beban kerja.....	IV-22
Tabel 4.19 Perhitungan total beban kerja.....	IV-24
Tabel 4.20 Pendistribusian beban kerja	IV-26
Tabel 4.21 Pembagian <i>jobdesk</i> usulan	IV-29
Tabel 4.22 Tahap <i>control</i>	IV-31
Tabel 4.23 Data produksi dan cacat produk kaus UMKM Mosca periode Juli 2025	IV-33
Tabel 4.24 Perhitungan P, CL, UCL, dan LCL setelah perbaikan.....	IV-33

Tabel 4.25	Perhitungan DPMO dan nilai sigma setelah perbaikan	IV-35
Tabel 4.26	Data indikator Responden 1 setelah perbaikan	IV-37
Tabel 4.27	Data indikator Responden 2 setelah perbaikan	IV-37
Tabel 4.28	Data indikator Responden 3 setelah perbaikan	IV-37
Tabel 4.29	Rekapitulasi jumlah bobot faktor setelah perbaikan	IV-38
Tabel 4.30	Data pemberian <i>rating</i> setelah perbaikan.....	IV-38
Tabel 4.31	Perhitungan nilai produk setelah perbaikan	IV-38
Tabel 4.32	Perhitungan nilai WWL setelah perbaikan	IV-39
Tabel 4.33	Perhitungan nilai rata-rata WWL setelah perbaikan	IV-39
Tabel 4.34	Rangkuman perbandingan kondisi sebelum dan setelah implementasi usulan perbaikan	IV-40

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Cacat <i>mblobor</i>	III-1
Gambar 3.2 Cacat kotor tinta	III-2
Gambar 3.3 Cacat meleset.....	III-2
Gambar 3.4 Cacat lolos inspeksi <i>brudul</i>	III-3
Gambar 3.5 Cacat lolos inspeksi bercak noda	III-3
Gambar 3.6 <i>Flowchart</i> kerangka penelitian.....	III-6
Gambar 3.7 <i>Flowchart</i> pengolahan data	III-9
Gambar 4.1 Diagram SIPOC	IV-2
Gambar 4.2 Peta kendali P	IV-4
Gambar 4.3 Diagram pareto	IV-8
Gambar 4.4 Diagram <i>fishbone</i> cacat <i>mblobor</i>	IV-9
Gambar 4.5 Diagram <i>fishbone</i> cacat kotor tinta	IV-9
Gambar 4.6 Diagram <i>fishbone</i> cacat meleset.....	IV-10
Gambar 4.7 Peta kendali P setelah perbaikan	IV-34