

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
ABSTRAK	xiii
ABSTRACT	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah dan Asumsi	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Kualitas	5
2.2 Pengendalian Kualitas.....	6
2.2.1 Definisi pengendalian kualitas	6
2.2.2 Tujuan pengendalian kualitas.....	6
2.2.3 Alat Pengendalian Kualitas	7
2.3 Six Sigma	11
2.3.1 Pengertian <i>Six Sigma</i>	11
2.3.2 Manfaat Six Sigma.....	12
2.4 DMAIC (<i>Define, Measure, Analyze, Improve, Control</i>)	13
2.4.1 <i>Define</i>	13
2.4.2 <i>Measure</i>	14

2.4.3	<i>Analyze</i>	16
2.4.4	<i>Improve</i>	16
2.4.5	<i>Control</i>	16
2.5	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	17
2.5.1	Tujuan FMEA	17
2.5.2	Langkah pembuatan FMEA	18
2.5.3	Variabel FMEA	18
2.5.4	<i>Risk Priority Number (RPN)</i>	21
2.6	Penelitian Terdahulu	22
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	24
3.1	Objek Penelitian	24
3.2	Pengumpulan Data	24
3.3	Kerangka Penelitian	25
3.4	Langkah Pengolahan Data.....	27
3.5	Analisis Hasil	30
3.6	Kesimpulan dan Saran.....	30
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	31
4.1	Pengumpulan Data.....	31
4.1.1	Data alur proses produksi <i>bra style 76338</i>	31
4.1.2	Data jumlah produksi	32
4.1.3	Data Jumlah cacat dan jenis cacat.....	32
4.2	Pengolahan Data	35
4.2.1	Tahap <i>define</i>	35
4.2.2	Tahap <i>measure</i>	38
4.2.3	Tahap <i>analyze</i>	43
4.2.4	Tahap <i>improve</i>	66
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	72
5.1	Kesimpulan	72
5.2	Saran	72

DAFTAR PUSTAKA.....	74
LAMPIRAN	