

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
PERSEMBAHAN.....	iv
ABSTRAK	v
ABSTRACT	vi
PERNYATAAN.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Pembahasan Penelitian	7
1.3 Identifikasi Masalah.....	10
1.4 Rumusan Masalah.....	11
1.5 Tujuan Penelitian	11
1.6 Manfaat Penelitian	12
1.7 Batasan Masalah	12
1.8 Sistematika Penulisan	12
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA	14
2.1 Kualitas dan Pengendalian Kualitas	14
2.2 Six Sigma.....	16

2.3 DMAIC (<i>Define, Measure, Analyze, Improve, Control</i>)	17
2.4 CTQ (<i>Control to Quality</i>)	18
2.5 Peta Kendali P.....	19
2.6 Analisa Kapabilitas	20
2.7 DPMO (<i>Defect per Million Opportunities</i>)	21
2.8 <i>Gage R&R</i>	23
2.9 Diagram Pareto	23
2.10 <i>Fishbone Diagram</i>	25
2.11 FMEA (<i>Failure Modes and Effect Analysis</i>)	27
2.12 Konsep 5W+1H	29
2.13 <i>Kaizen 5S</i> dan <i>Poka Yoke</i>	29
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN.....	32
3.1 Metodologi Penelitian.....	32
3.1.1 Penentuan Topik Penelitian	32
3.1.2 Studi Literatur	32
3.1.3 Studi Lapangan	32
3.1.4 Identifikasi Masalah	32
3.1.5 Rumusan Masalah	33
3.1.6 Tujuan Penelitian	33
3.1.7 Batasan Masalah	33
3.1.8 Kajian Pustaka	33
3.1.9 Alur Penelitian	34
3.1.10 Waktu Penelitian	37
3.2 Data Penelitian.....	37
3.2.1 Data Primer	37

3.2.2 Data Sekunder	40
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN.....	41
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	41
4.2 Mesin dan Teknologi	42
4.3 Alur Produksi dan Produk	43
4.4 Proses Produksi.....	44
4.5 Tahap <i>Define</i>	47
4.5.1 <i>Project Charter</i> (Pendefinisian Proyek).....	47
4.5.2 Kebutuhan Spesifik Pelanggan.....	51
4.5.3 Diagram SIPOC.....	52
4.6 Tahap <i>Measure</i>	55
4.6.1 Pengumpulan Data.....	55
4.6.2 Uji Keseragaman Data.....	56
4.6.3 Uji Kecukupan Data	57
4.6.4 Uji kenormalan Data.....	58
4.6.5 <i>Gage R&R</i>	59
4.6.6 <i>Critical to Quality</i>	61
4.6.7 Peta Kendali P	65
4.6.8 Analisa Kapabilitas.....	67
4.6.9 Pengukuran Baseline Kinerja DPMO dan Nilai Sigma.....	68
4.7 Tahap <i>Analyze</i>	70
4.7.1 Identifikasi Akar penyebab Masalah	70
4.7.2 <i>Fishbone Diagram</i>	71
4.7.3 FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	72
4.8 Tahap <i>Improve</i>	77

4.8.1 Rencana Perbaikan 5W+1H	78
4.8.2 Rencana Perbaikan <i>Kaizen 5S</i> dan <i>Poka Yoke</i>	79
4.8.3 Usulan Pembuatan SOP Kerja Baru	85
4.8.4 Usulan Pembuatan <i>Checksheets</i>	88
4.9 Tahap <i>Control</i>	89
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN.....	94
5.1 Kesimpulan.....	94
5.2 Saran	95
DAFTAR PUSTAKA	xv
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Jahitan Berantakan	6
Gambar 1.2 Lipatan Jahitan Tidak Simetris.....	6
Gambar 1.3 Aksesoris Tidak Lengkap.....	6
Gambar 1.4 Ketidakbersihan Kaos	6
Gambar 1.5 Ketidaktepatan Ukuran.....	6
Gambar 1.6 Diagram Keterkaitan Masalah.....	9
Gambar 2.1 Tabel Konversi Six Sigma.....	21
Gambar 2.2 <i>Fishbone Diagram</i>	25
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> Alur Penelitian.....	33
Gambar 3.2 Kondisi Area Produksi	38
Gambar 3.3 Kondisi Mesin dan Peralatan.....	38
Gambar 3.4 Kondisi Area Inspeksi dan <i>Packaging</i>	38
Gambar 4.1 Mesin Potong	41
Gambar 4.2 Mesin Jahit Berkecepatan Tinggi.....	41
Gambar 4.3 OPC Produk Kaos <i>Cotton Combed</i>	42
Gambar 4.4 Merek Dagang Produk Kaos Konveksi Susilawati	43
Gambar 4.5 Tahapan Proses Produksi	43
Gambar 4.6 Produk Kaos <i>Cotton Combed</i> Konveksi Susilawati.....	45
Gambar 4.7 Diagram SIPOC	52
Gambar 4.8 Uji Keseragaman Data	55
Gambar 4.9 Uji Normalitas	57
Gambar 4.10 Pengujian <i>Gage R&R</i>	59
Gambar 4.11 Diagram Pareto.....	63
Gambar 4.12 Peta Kendali P	65
Gambar 4.13 Grafik Cp dan Cpk	67
Gambar 4.14 <i>Fishbone Diagram</i>	70
Gambar 4.15 Implementasi Inspeksi Mesin dan Material	88
Gambar 4.16 Implementasi Penambahan Fasilitas	88
Gambar 4.17 Peta Kendali P Setelah Implementasi.....	90
Gambar 4.18 Grafik Cp dan Cpk Setelah Implementasi.....	91

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Jenis Cacat Kaos <i>Cotton Combed</i>	5
Tabel 2.1 COPQ.....	15
Tabel 3.1 <i>Gantt Chart</i> Waktu Penelitian.....	36
Tabel 3.2 Data Hasil Wawancara.....	39
Tabel 3.3 Data Hasil Produksi	40
Tabel 4.1 <i>Project Charter</i> Konveksi Susilawati	47
Tabel 4.2 Data Cacat Produk	49
Tabel 4.3 Kebutuhan Spesifik Pelanggan	51
Tabel 4.4 Data Pengamatan.....	54
Tabel 4.5 Uji Kecukupan Data.....	56
Tabel 4.6 Data <i>Gage R&R</i>	58
Tabel 4.7 <i>Critical to Quality</i> (CTQ)	60
Tabel 4.8 Data Kecacatan Berdasarkan Jenis Cacat	62
Tabel 4.9 Persentase Cacat.....	63
Tabel 4.10 Data Proporsi Cacat	64
Tabel 4.11 Pengukuran DPMO dan Nilai Sigma.....	68
Tabel 4.12. Bobot <i>Severity</i>	71
Tabel 4.13 Bobot <i>Occurance</i>	72
Tabel 4.14 Bobot <i>Detection</i>	72
Tabel 4.15 FMEA	73
Tabel 4.16 Rencana Perbaikan 5W+1H Faktor Tidak Adanya SOP	77
Tabel 4.17 <i>5M-Checklist</i>	78
Tabel 4.18 <i>5 Steps Plan</i>	80
Tabel 4.19 <i>Poka Yoke Machine</i>	82
Tabel 4.20 <i>Poka Yoke Material</i>	83
Tabel 4.21 Usulan SOP Kerja Baru	84
Tabel 4.22 <i>Checksheets</i>	87
Tabel 4.23 Data Hasil Produksi Setelah Implementasi	89
Tabel 4.24 DPMO Dan Tingkat Sigma Setelah Implementasi	91
Tabel 2.25 Perbandingan Nilai Sebelum dan Setelah Implementasi	92

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 BUKU REKAMAN ASISTENSI

LAMPIRAN 2 TABEL DISTRIBUSI Z

LAMPIRAN 3 TABEL KONVERSI DPMO KE NILAI SIGMA