

DAFTAR ISI

SURAT PERSETUJUAN TUGAS AKHIR.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang	I-1
1.2. Perumusan Masalah.....	I-2
1.3. Pembatasan Masalah	I-2
1.4. Tujuan Penelitian.....	I-2
1.5. Sistematika Penelitian	I-3

BAB II LANDASAN TEORI

2.1. Definisi Kualitas.....	II-1
2.2. Manfaat Kualitas	II-3
2.3. Pengendalian Kualitas	II-4
2.3.1. <i>Flowchart</i>	II-5
2.3.2. Histogram.....	II-6
2.3.3. Diagram Pareto	II-7
2.3.4. <i>Check Sheet</i>	II-8
2.3.5. Diagram Sebab Akibat.....	II-9
2.3.6. <i>Scatter Plot</i>	II-10
2.3.7. <i>Peta Kendali</i>	II-11

2.4. <i>Six Sigma</i>	II-13
2.4.1. Sejarah <i>Six Sigma</i>	II-15
2.4.2. Konsep <i>Six Sigma</i>	II-16
2.4.3. <i>Capability Analysis</i>	II-19
2.4.4. Hubungan cp, cpk, dan Sigma Level	II-19
2.4.5. Keuntungan <i>Six Sigma</i>	II-20
2.4.6. Tujuan <i>Six Sigma</i>	II-21
2.5. <i>Six Sigma</i> DMAIC	II-21
2.6. <i>Faulire Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	II-22

BAB III METODE PENELITIAN

3.1. Tempat dan Waktu Penelitian	III-1
3.2. Objek Penelitian	III-1
3.3. Identifikasi Masalah	III-1
3.4. Metode Pengumpulan Data	III-2
3.5. Metode Pengolahan Data	III-3
3.6. Kesimpulan dan Saran	III-4
3.7. Kerangka Metode Penelitian	III-4

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	IV-1
4.1.1. Visi dan Misi	IV-1
4.1.2. Lokasi Perusahaan	IV-1
4.1.3. Waktu Kerja	IV-2
4.1.4. Fasilitas	IV-2
4.1.5. Struktur Organisasi	IV-3
4.2. Produk	IV-3
4.2.1. Bahan Baku	IV-4
4.2.2. Mesin dan Peralatan	IV-4
4.2.3. Proses Produksi Tali Masker	IV-7
4.3. Data Jenis Cacat Produk Tali Masker	IV-8
4.4. Rekapitulasi Jumlah Cacat	IV-10

4.4.1. Data Produksi Tali Masker	IV-10
4.5. Pengolahan Data.....	IV-12
4.5.1. Tahap <i>Define</i>	IV-12
4.5.1.1. 5W+1H.....	IV-12
4.5.2. Tahap <i>Measure</i>	IV-13
4.5.2.1. Peta Kendali (<i>P-Chart</i>).....	IV-14
4.5.2.2. Perhitungan DPMO dan Level Sigma.....	IV-17
4.5.2.3. <i>Capability Analysis</i>	IV-20
4.5.3. Tahap <i>Analyze</i>	IV-21
4.5.3.1. Diagram pareto.....	IV-21
4.5.3.2. <i>Fishbone</i> Diagram.....	IV-22
4.5.4. Tahap <i>Improve</i>	IV-24
4.5.4.1. Diagram Matriks	IV-24
4.5.4.2. Analisis FMEA dan Usulan Perbaikan.....	IV-25

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan.....	V-1
5.2. Saran.....	V-2

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Level Sigma dan Tingkat DPMO.....	II-19
Tabel 2.2 Hubungan antara cp, cpk, dan level sigma.....	II-20
Tabel 2.3 Penjelasan Nilai <i>Rating Severity</i> dalam FMEA	II-23
Tabel 2.4 Penjelasan Nilai <i>Rating Occurance</i> dalam FMEA	II-24
Tabel 2.5 Penjelasan Nilai <i>Rating Detectability</i> dalam FMEA	II-25
Tabel 4.1 Jam Kerja PT. Gajah Putih Elastic.....	IV-2
Tabel 4.2 Rekapitulasi Jumlah Cacat	IV-10
Tabel 4.3 Perhitungan P-Chart	IV-15
Tabel 4.4 Identifikasi data P-Chart yang berada diluar batas kendali	IV-17
Tabel 4.5 Perhitungan perbaikan P-Chart.....	IV-17
Tabel 4.6 Perhitungan Level Sigma	IV-20
Tabel 4.7 Keterangan Nilai Sigma	IV-22
Tabel 4.8 Jenis Cacat.....	IV-24
Tabel 4.9 Contoh Kuisisioner Penyebab Cacat	IV-27
Tabel 4.10 Hasil Diagram Matriks.....	IV-27
Tabel 4.11 FMEA Desain cacat berudul (pada produksi tali masker)(1)	IV-29
Tabel 4.12 FMEA Desain cacat berudul (pada produksi tali masker)(2)	IV-30
Tabel 4.13 FMEA Desain cacat berudul (pada produksi tali masker)(3)	IV-31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Flowchart</i>	II-6
Gambar 2.2 Histogram	II-7
Gambar 2.3 Diagram Pareto.....	II-8
Gambar 2.4 <i>Check Sheet</i>	II-9
Gambar 2.5 <i>Fishbone</i>	II-9
Gambar 2.6 Diagram Plot	II-11
Gambar 2.7 Pergeseran Tingkat Sigma.....	II-18
Gambar 3.1 Kerangka Metode Penelitian	III-5
Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT. Gajah Putih Elastic	IV-3
Gambar 4.2 Contoh Sample Produk.....	IV-4
Gambar 4.3 Mesin <i>Knitting</i>	IV-5
Gambar 4.4 Mesin <i>Tensile Strength Test</i>	IV-5
Gambar 4.5 Mesin <i>Spray Dyeing</i>	IV-6
Gambar 4.6 <i>Forklift</i>	IV-6
Gambar 4.7 <i>Trolley</i>	IV-7
Gambar 4.8 OPC produk tali masker	IV-8
Gambar 4.9 Cacat Keriting	IV-9
Gambar 4.10 Cacat Bengkok	IV-9
Gambar 4.11 Cacat Berudul.....	IV-9
Gambar 4.12 Hasil Pengolahan Data <i>P-Chart</i>	IV-16
Gambar 4.13 Perbaikan Perhitungan <i>P-Chart</i> dengan <i>Software MiniTab16</i> ...	IV-19
Gambar 4.14 Hasil Nilai Sigma dengan <i>Software Calculator Six Sigma</i>	IV-22
Gambar 4.15 Diagram Pareto Cacat Tali Masker	IV-24
Gambar 4.16 <i>Fishbone</i> Cacat Berudul	IV-25