

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	<b>i</b>
<b>HALAMAN PENYATAAN KEASLIAN</b> .....	<b>ii</b>
<b>HALAMAN PENYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKA</b> .....	<b>iii</b>
<b>LEMBAR PERSETUJUAN TUGAS AKHIR</b> .....	<b>iv</b>
<b>HALAM PENGESAHAN</b> .....	<b>v</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>vi</b>
<b>ABSTRAK</b> .....	<b>viii</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>xi</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>xi</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>xii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang.....	I-1
1.2 Rumusan Masalah .....	I-1
1.3 Batasan Masalah .....	I-1
1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	I-2
1.5 Sistematika Penulisan.....	I-2
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1 Pengendalian Kualitas .....	II-1
2.2 Syarat Kualitas Produk .....	II-3
2.3 Tujuan Penerapan Pengendalian Kualitas .....	II-3
2.4 Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas Produk .....	II-4
2.5 Sipoc Diagram .....	II-5
2.6 <i>Critical To Quality</i> .....	II-5
2.7 <i>Six Sigma</i> .....	II-6
2.7.1 Pengertian <i>Six Sigma</i> .....	II-7
2.7.2 Tujuan <i>Six Sigma</i> .....	II-8
2.7.3 Keuntungan <i>Six Sigma</i> .....	II-8

2.7.4	Konsep <i>Six Sigma</i> .....	II-8
2.7.5	Peningkatan Kapabilitas Proses Menuju Target <i>Six Sigma</i> .....	II-12
2.7.6	Apresiasi Level Pada <i>Six Sigma</i> .....	II-13
2.7.7	<i>Six Sigma</i> Proses Improvement .....	II-14
2.7.8	<i>Six Sigma</i> Proses DMAIC.....	II-14
2.7.9	Tools <i>Six Sigma</i> .....	II-15
2.8	Diagram Alir FlowChart.....	II-21
2.8.1	Diagram Pareto .....	II-22
2.8.2	Diagram Sebab Akibat.....	II-24
2.8.3	Diagram Control Chart .....	II-26
2.9	Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) .....	II-26
2.9.1	Tujuan (FMEA) .....	II-27
2.9.2	Langkah Dasar (FMEA) .....	II-28

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

3.1	Tempat dan Waktu Penelitian .....	III-1
3.2	Tahapan Penelitian .....	III-1
3.2.1	Studi Penelitian.....	III-1
3.2.2	Identifikasi Masalah .....	III-2
3.2.3	Studi Pustaka .....	III-2
3.3	Pengolahan Data.....	III-2
3.3.1	<i>Define</i> .....	III-3
3.3.2	<i>Mesure</i> .....	III-3
3.3.3	<i>Analysis</i> .....	III-3
3.3.4	<i>Improve</i> .....	III-3
3.3.5	<i>Controll</i> .....	III-3
3.4	Analisis Usulan Perbaikan.....	III-4
3.5	Kesimpulan dan Saran .....	III-4
3.6	Kerangka Metodologi Penelitian .....	III-4

### **BAB IV HASIL**

4.1	Data Umum Perusahaaa .....	IV-1
4.1.1.	<i>Controll</i> .....	IV-1
4.1.2.	Visi & Misi PT. Hansung .....	IV-1

4.1.3.	Lokasi PT. Hansung.....	IV-1
4.1.4.	Struktur Organisasi .....	IV-1
4.2	Pembahasan Hasil Penelitian.....	IV-2
4.2.1.	Bahan Baku Utama .....	IV-2
4.2.2.	Bahan Baku Pembantu.....	IV-5
4.2.3.	Mesin & Peralatan .....	IV-5
4.3	Proses Produksi .....	IV-11
4.4	Flow Chart.....	IV-13
4.5	OPC .....	IV-14
4.6	Data Jenis Cacat Produk <i>Polyester Stapel Fiber</i> .....	IV-15
4.6.1.	Sampel Produk Cacat.....	IV-15
4.6.2.	Rekapitulasi Data Cacat.....	IV-17
4.7	Tahapan Penelitian .....	IV-18
4.7.1	Tahap Definisi ( <i>Define</i> ).....	IV-18
4.7.2	Tahap pengukuran ( <i>Measure</i> ).....	IV-19
4.7.2.1.	Peta Kedali.....	IV-19
4.7.2.2.	DPO, DPMO, dan Level Sigma .....	IV-21
4.7.2.3.	<i>Capability Analysis</i> .....	IV-24
4.7.3	Tahap Analisis ( <i>Analyze</i> ).....	IV-25
4.7.3.1.	Analisis dengan Diagram Pareto .....	IV-25
4.7.3.2.	Analisa dengan <i>Cause Effect Diagram</i> .....	IV-27
4.7.4	Tahap Perbaikan ( <i>Improve</i> ).....	IV-28
4.7.4.1.	Diagram Matrik ( <i>CTQ</i> ) <i>Critical To Quality</i> .....	IV-28
4.7.4.2.	Tabel FMEA ( <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> ) ...	IV-30
4.7.4.3.	Usulan Dari Hasil FMEA .....	IV-34

## **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

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

## **DAFTAR PUSTAKA**