DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL ..... **i**
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN ..... **ii**
SURAT KETERANGAN PENELITIAN ..... **iii**
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING ..... **iv**
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI ..... **v**
HALAMAN PERSEMBAHAN ..... **vi**
MOTTO ..... **vii**
KATA PENGANTAR ..... **viii**
ABSTRAK ..... **x**
DAFTAR ISI ..... **xi**
DAFTAR TABEL ..... **xiv**
DAFTAR GAMBAR ..... **xv**
BAB I PENDAHULUAN **1**
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Rumusan Masalah 4
1.3 Batasan Masalah 4
1.4 Tujuan Penelitian 5
1.5 Manfaat Penelitian 5
1.6 Sistematika Penulisan 5
BAB II KAJIAN LITERATUR **7**
2.1 Kajian Induktif 7
2.2 Kajian Deduktif 9
2.1.1 Pengertian Kualitas 9
2.1.2 Pengertian Pengendalian 10
2.1.3 Pengendalian Kualitas 11
2.1.4 Pengertian *Six Sigma* 12
2.1.5 Metodologi *Six Sigma* 14
2.1.6 *Tools* dalam *Six Sigma* 17
2.1.7 Analisis DPMO dan tingkat *Six Sigma* 26

2.1.8 Kapabilitas Proses 26
2.1.9 Pengertian *Lean* 27
2.1.10 Pengertian Pemborosan (*waste*) 28
2.1.11 Pengertian *Lean Six Sigma* 28
2.1.12 Tindakan Peningkatan Kualitas *Lean Six Sigma* 30
BAB III METODE PENELITIAN 31
3.1 Objek Penelitian 31
3.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah 31
3.3 Pengambilan Data 32
3.4 Pengolahan Data 32
3.5 Kesimpulan dan Saran 34
3.6 Keragka Penelitian 35
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA 38
4.1 Profil Perusahaan 38
4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan 38
4.1.2 Visi, Misi, dan Mutu Perusahaan 39
4.1.3 Identitas Perusahaan 41
4.2 Pengumpulan Data 42
4.3 Pengolahan Data 42
4.3.1 Tahap *Define* 42
4.3.2 Tahap *Measure* 43
4.3.3 Tahap *Analyze* 47
4.3.4 Tahap *Improvement* 51
BAB V PEMBAHASAN 56
5.1 Analisis Tahap Pendefinisian (*Define*) 56
5.2 Analisis Tahap Pengukuran (*Measure*) 57
5.2.1 Menetukan *Critical To Quality* 57
5.2.2 Pengukuran *Baseline* Kerja 57
5.2.3 Mengetahui Urutan CTQ Potensial 59
5.3 Tahap Analisa (*Analyze*) 60
5.3.1 Peta Kontrol 60

5.3.2 Diagram Pareto 60
5.3.3 Fishbone Diagram 61
5.4 Analisa Tahap Perbaikan (*Improve*) 62
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN 66
6.1 Kesimpulan 66
6.2 Saran 66
DAFTAR PUSTAKA.....67
LAMPIRAN 69

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Perbedaan Konsep True 6-Sigma Process & Motorola's 6-Sigma Proses..14
Tabel 2.2 Simbol Diagram Proses 22
Tabel 4.1 Produksi dan Cacat Produk Benang Selama Setahun.....42
Tabel 4.2 Perhitungan DPMO dan Nilai *Sigma* produk Benang 45
Tabel 4.3 CTQ Potensial Benang.....46
Tabel 4.4 Batas-batas Proporsi Produk Cacat.....47
Tabel 4.5 Tabel FMEA 52
Tabel 4.6 *Defect* Bulan Desember 2016 54
Tabel 4.7 *Baseline* Kerja Benang.....55
Tabel 5.1 Tabel *Baseline* Kerja Benang 64

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Konsep DMAIC 14
Gambar 2.2 Contoh CTQ *Tree* 18
Gambar 2.3 Diagram *Pareto* 20
Gambar 2.4 Diagram Proses SIPOC 21
Gambar 2.5 Diagram *Fishbone* 23
Gambar 3.1 Alur Penelitian 36
Gambar 4.1 Grafik Peta *Control* Untuk Produk Cacat 49
Gambar 4.2 Diagram *Pareto* Benang Sintetis 50
Gambar 4.3 Diagram *Fishbone* Penyebab Kecacatan *LOOP* 51
Gambar 4.4 Diagram Perbandingan Jenis Defect Produk Benang Desember 2016 55
Gambar 5.1 Diagram Jenis Defect Produksi Benang Desember 2015 63
Gambar 5.2 Diagram Jenis Defect Produksi Benang Desember 2016 63