

DAFTAR ISI

PERNYATAAN	i
ABSTRACT	ii
ABSTRAK	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Identifikasi Masalah	7
1.3. Tujuan Penelitian	7
1.4. Kegunaan Hasil Penelitian	7
1.5. Lokasi dan Jadwal Penelitian	8
1.5.1. Lokasi Penelitian	8
1.5.2. Jadwal Penelitian	8
BAB II TINJAUAN PUSTAKA, KERANGKA PEMIKIRAN DAN	
HIPOTESIS	9
2.1. Tinjauan Pustaka	9
2.1.1. Kualitas.....	9
2.1.2. Pengertian Pengendalian Kualitas	16
2.1.3. Tujuan Pengendalian Kualitas	17
2.1.4. Pendekatan Pengendalian Kualitas.....	18

2.1.4.1. Pendekatan Bahan Baku.....	19
2.1.4.2. Pendekatan Proses Produksi.....	20
2.1.4.3. Pendekatan Produk Akhir	21
2.1.4.4. Pendekatan Proses Pengendalian Secara Statistik	22
2.1.5. <i>Six Sigma</i>	31
2.1.5.1. Pengertian <i>Six Sigma</i>	31
2.1.5.2. Manfaat <i>Six Sigma</i>	33
2.1.5.3. Langkah-Langkah <i>Six Sigma</i>	37
2.1.5.4. <i>Defect per Million Opportunity</i> (DPMO).....	39
2.1.5.5. Kapabilitas Proses (CP).....	40
2.1.6. Penelitian Terdahulu	43
2.2. Kerangka Pemikiran.....	47
2.3. Hipotesis.....	49
BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	50
3.1. Objek Penelitian	50
3.1.1 Sejarah Perusahaan	50
3.1.2. Visi dan Misi Perusahaan	51
3.1.3. Struktur Organisasi PT. Super Plastin Tasikmalaya.....	52
3.2. Metode Penelitian.....	52
3.2.1. Operasionalisasi Variabel	52
3.2.2. Teknik Pengumpulan Data.....	54
3.2.3. Model Penelitian.....	55

3.2.3. Penerapan Metode <i>Six Sigma</i> sebagai alat pengendalian kualitas produk	55
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	60
4.1 Hasil Penelitian	60
4.1.1 Proses Pembuatan Kantong Plastik di PT. Super Plastin Tasikmalaya	60
4.1.2 Pengumpulan Data	65
4.1.3 Standar Mutu Kantong Plastik	66
4.1.4 Data Kecacatan Produk	67
4.1.5 Penerapan <i>Six Sigma</i> Sebagai Alat Pengendalian Kualitas produk Plastik Dollar	68
4.1.5.1 Tahap <i>Define</i>	69
4.1.5.2 Tahap <i>Measure</i>	71
4.1.5.3 Tahap <i>Analyze</i>	79
4.1.5.4 Tahap <i>Improve</i>	88
4.1.5.5 Tahap <i>Control</i>	90
4.2 Pembahasan.....	91
4.2.1 Pembahasan Tahapan DMAIC.....	91
4.2.2 Rekomendasi Perbaikan	93
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	96
5.1 Kesimpulan	96
5.2 Saran	97
DAFTAR PUSTAKA	99

DAFTAR TABEL

Nomor	Judul	Halaman
1.1	Data Produk Cacat Kantong Plastik Merk Dollar Ukuran 20 x 40 cm PT Super Plastin Bulan Januari – Desember 2020.....	4
1.2	Data Total Produksi Dan Persentase Produk Cacat Bulan Januari – Desember 2020	5
2.1	Pencapaian Nilai <i>Sigma</i>	42
2.2	Penelitian Terdahulu	43
3.1	Operasionalisasi Variabel	53
3.2	Tahap-Tahap Perhitungan <i>Sigma</i> dan DPMO.....	58
4.1	Laporan Produksi Plastik Dollar Periode Januari – Juni 2021	68
4.2	Tabel analisis akar permasalahan.....	70
4.3	Definisi Faktor Utama Penyebab Kecacatan	70
4.4	Perhitungan Batas Kendali Periode Januari – Juni 2021	73
4.5	Pengukuran Tingkat <i>Sigma</i> Dan Defect Per Million Opportunities (DPMO) Periode Januari - Juni 2021.....	75
4.6	Jumlah Kecacatan Pada Masing-masing Faktor	77
4.7	Analisis FMEA pada Cacat Produksi Kantong Plastik.....	87

DAFTAR GAMBAR

Nomor	Judul	Halaman
2.1	Bentuk Peta Kendali.....	25
2.2	Siklus DMAIC	38
3.1	Struktur Organisasi PT. Super Platin Tasikmalaya	52
3.2	Model Penelitian	55
4.1	Flowchart Proses produksi.....	60
4.2	Data Produksi Produk Kantong Plastik (Periode Januari- Juni 2021).....	65
4.3	Kantong Plastik Dollar Ukuran 20 x 40 cm.....	66
4.4	Grafik Peta Kendali p Periode Januari – Juni 2021	74
4.5	Tampilan Hasil Sigma Kalkulator.....	76
4.6	Diagram Pareto Jenis Kecacatan Produksi Pada Kantong Plastik Dollar Januari - Juni 2021	79
4.7	Diagram Sebab-Akibat untuk Cacat Ukuran Tidak Sesuai	80
4.8	Diagram Sebab-Akibat untuk Cacat Kantong Plastik Sobek.....	82
4.9	Diagram Sebab-Akibat untuk Cacat Kantong Terlipat.....	83
4.10	Diagram Sebab-Akibat untuk Cacat Potongan Tidak Sempurna	85

DAFTAR LAMPIRAN

Nomor	Judul	Halaman
1	Jadwal Penelitian.....	102
2	Tabel Konversi Six Sigma	103
3	Daftar Pertanyaan.....	106
4	Mesin Perusahaan	107