

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
LEMBAR PERNYATAAN .....	iii
LEMBAR PERUNTUKAN .....	iv
ABSTRAK .....	v
KATA PENGANTAR .....	vi
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR TABEL .....	x
DAFTAR GAMBAR .....	xi
DAFTAR LAMPIRAN .....	xii
BAB 1 Pendahuluan .....	
1.1. Latar Belakang Masalah .....	1
1.2. Identifikasi Masalah .....	4
1.3. Tujuan Penelitian .....	4
1.4. Pembatasan Masalah .....	4
1.5. Sistematika Penulisan .....	4
BAB 2 Tinjauan Pustaka .....	7
2.1. Kualitas .....	7
2.2. <i>Six Sigma</i> .....	8
2.2.1. Pendekatan <i>Six Sigma</i> .....	9
BAB 3 Metodologi Penelitian .....	17
3.1. Flow Chart Pemecahan Masalah .....	17
3.2. Langkah-Langkah Pemecahan Masalah .....	19
BAB 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data .....	21
4.1. Pengumpulan Data .....	21
4.1.1. Data Jumlah Produksi Benang <i>Grade A</i> dan <i>Grade B</i> PT. X .....	21
4.1.2. Jenis Cacat Pada Produk .....	22

4.1.3. Data Jumlah Cacat pada Setiap Jenis Cacat Produk Benang Carded dan Combed PT. X .....	24
4.2. Pengolahan Data.....	26
4.2.1. Tahap <i>Define</i> .....	26
4.2.1.1. Pemetaan Proses Produksi .....	27
4.2.1.2. <i>Critical to Quality</i> (CTQ) .....	30
4.2.1.3. Diagram Histogram .....	31
4.2.2. Tahap <i>Measure</i> .....	33
4.2.2.1. Diagram Pareto .....	33
4.2.2.2. DPMO dan Level Sigma PT. X.....	36
BAB 5 Analisis .....	38
5.1. Analisis .....	38
5.1.1. Analisis Tahap <i>Define</i> .....	38
5.1.2. Analisis Tahap <i>Measure</i> .....	39
5.2. Tahap <i>Analyze</i> .....	39
5.2.1. Analisis Penyebab Cacat Dominan pada Produk Benang Carded dan Combed Menggunakan Diagram <i>Fishbone</i> .....	40
5.2.2. Analisis Akar Penyebab dari Cacat Produk Benang Carded dan Combed Menggunakan 5 <i>Why's</i> Analisis. ....	41
5.3. Tahap <i>Improve</i> .....	42
5.3.1. Akar Penyebab Cacat .....	42
5.3.2. <i>Improve</i> dari Akar Penyebab Cacat.....	43
BAB 6 Kesimpulan dan Saran .....	46
6.1. Kesimpulan.....	46
6.2. Saran.....	47

## DAFTAR PUSTAKA

## LAMPIRAN