

DAFTAR ISI

Lembar Judul	i
Lembar Pengesahan	ii
Lembar Pernyataan Keaslian Karya Tulis Tesis.....	iii
Kata Pengantar.....	iv
Daftar Isi.....	v
Daftar Tabel.....	vii
Daftar Gambar	viii
Daftar Lampiran.....	ix
Abstrak	x
Abstract	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Pertanyaan Penelitian.....	5
1.4 Tujuan Penelitian.....	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	5
1.6 Ruang Lingkup Penelitian.....	5
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Kualitas	7
2.2 Kontrol Kualitas	7
2.3 <i>Lean Six Sigma</i>	8
2.4 Kerangka <i>DMAIC</i> dalam <i>Lean Six Sigma</i>	14
2.5 Penelitian Terdahulu.....	29
BAB III METODE PENELITIAN	32
3.1 Desain Penelitian	32
3.2 Jenis, Metode Pengumpulan Data, dan Instrumen Penelitian	34
3.3 Metode Analisis Data.....	37
3.4 Kerangka Konseptual.....	38

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	43
4.1 Deskripsi Data	43
4.2 Metode <i>DMAIC</i>	44
4.3 Perkiraan Hasil Peningkatan Kecepatan Proses	73
4.4 Pembahasan	75
BAB V PENUTUP	78
5.1 Simpulan	78
5.2 Implikasi Manajerial	78
5.3 Keterbatasan Penelitian.....	79
5.4 Batasan Penelitian.....	79
5.5 Saran	79
DAFTAR PUSTAKA	82
LAMPIRAN	86

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Data Capaian Produksi dan Kecacatan Produk Tahun 2024	2
Tabel 2. 1 Faktor-Faktor pada <i>Cause and Effect Diagram</i>	25
Tabel 3. 1 Sumber, Metode Pengumpulan Data, dan Instrumen Penelitian	36
Tabel 4. 1 Data Permintaan Bulanan Sarung Tangan Golf	47
Tabel 4. 2 Perbandingan Produksi dan Permintaan Bulanan Sarung Tangan Golf	49
Tabel 4. 3 Waktu Siklus Pembuatan Sarung Tangan Golf.....	51
Tabel 4. 4 Waktu Siklus Pembuatan Sarung Tangan Golf.....	54
Tabel 4. 5 Data 10 Pengamatan Tanpa Kuadrat dan Kuadrat	54
Tabel 4. 6 Persamaan 1	55
Tabel 4. 7 Persamaan 2	56
Tabel 4. 8 Persamaan 3	56
Tabel 4. 9 Penilaian <i>Rating Factor (RF)</i> Terhadap Operator	56
Tabel 4. 10 Rekapitulasi Perhitungan Waktu Normal dan Waktu Baku	58
Tabel 4. 11 <i>Manufacturing Lead Time</i> untuk <i>NVA</i>	58
Tabel 4. 12 <i>VA</i> , <i>NNVA</i> , dan <i>NVA</i>	59
Tabel 4. 13 Rekapitulasi Perhitungan Batas Kontrol Peta P	59
Tabel 4. 14 Persentase Kecacatan Produk Sarung Tangan Golf	64
Tabel 4. 15 Perbedaan Durasi <i>NVA</i> Sobek dan Tidak Sobek.....	64
Tabel 4. 16 Diagram <i>Five Why</i> dari Kepala Produksi	67
Tabel 4. 17 Diagram <i>Five Why</i> dari Karyawan Pertama.....	67
Tabel 4. 18 Diagram <i>Five Why</i> dari Karyawan Kedua	68
Tabel 4. 19 Perkiraan Hasil Peningkatan Kecepatan Proses.....	73

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 <i>Cause and Effect Diagram</i>	26
Gambar 3. 1 Kerangka Konseptual.....	40
Gambar 3. 2 Diagram Alur Penelitian	41
Gambar 4. 1 <i>Diagram SIPOC</i>	46
Gambar 4. 2 <i>Current State Mapping</i>	59
Gambar 4. 3 Peta P Pada Pemeriksaan Kualitas Sarung Tangan Golf	62
Gambar 4. 4 Diagram Tulang Ikan: Sobek	65
Gambar 4. 5 <i>Future State Mapping</i>	74

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Capaian Produksi dan Kecacatan Produk Tahun 2024.....	85
Lampiran 2. Data Permintaan Bulanan Sarung Tangan Golf.....	87
Lampiran 3. Waktu Siklus Pembuatan Sarung Tangan Golf	88
Lampiran 4. Uji Keseragaman dan Kecukupan Data	91
Lampiran 5. Waktu Normal dan Waktu Baku.....	94
Lampiran 6. Matrik Lean dan Current State Mapping.....	97
Lampiran 7. Penyesuaian Faktor dalam Metode Westinghouse	99
Lampiran 8. Uji T	100
Lampiran 9. Deskripsi Kualitas Produk.....	102
Lampiran 10. Analisis Kecacatan Produk.....	105
Lampiran 11. Diagram Fishbone	106
Lampiran 12. Five Why	107
Lampiran 13. Future State Mapping	109
Lampiran 14. Tabel Sigma	110