

DAFTAR ISI

LEMBAR JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN KARYA TULIS TESIS	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
Daftar lampiran	xi
INTISARI.....	xii
<i>Abstract</i>	xiii
BAB I PENDAHULUAN	14
1.1 Latar Belakang.....	14
1.2 Rumusan Masalah.....	20
1.3 Pertanyaan Penelitian.....	21
1.4 Tujuan Penelitian	21
1.5 Manfaat Penelitian	22
1.6 Lingkup Penelitian.....	23
1.7 Struktur Tesis.....	24
BAB II LANDASAN TEORI	26
2.1 Konsep Produktivitas dan Efisiensi	26
2.2 Lean Six Sigma.....	28
2.2.1 Konsep Lean dan Lean Manufacturing.....	28
2.2.2 Konsep Six Sigma.....	31
2.2.3 Konsep Lean Manufacturing dengan Six Sigma	33
2.2.4 Pendekatan Lean Six Sigma dengan Tahapan DMAIC	35
2.3 Kerangka DMAIC dalam Lean Six Sigma	36
2.3.1 Define.....	36
2.3.2 <i>Measure</i>	40
2.3.3 <i>Analyze</i>	43

2.3.4 <i>Improvement</i>	46
2.3.5 <i>Control</i>	48
2.4 Penelitian Terdahulu	50
2.5 Kerangka Penelitian	51
BAB III METODE PENELITIAN	54
3.1 Desain Penelitian	54
3.2 Metode Pengumpulan Data	57
3.2.1 Observasi	58
3.2.2 Wawancara	58
3.2.3 Dokumentasi	60
3.3 Instrumen Penelitian	60
3.4 Metode Analisis Data	61
3.4.1 <i>Define</i>	61
3.4.2 <i>Measure</i>	62
3.4.3 <i>Analyze</i>	63
3.4.4 <i>Improve</i>	63
3.4.5 <i>Control</i>	64
3.5 Profil Kasus	64
3.5.1 Profil Perusahaan	64
3.5.2 Isu Utama dalam Kasus	65
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	67
4.1 Deskripsi Data	67
4.2 Metode DMAIC	68
4.2.1 <i>Define</i>	68
4.2.2 <i>Measure</i>	74
4.2.3 <i>Analyze</i>	80
4.2.4 <i>Improve</i>	91
4.2.5 <i>Control</i>	102
4.3 Pembahasan	103
4.3.1 Identifikasi Masalah dan Solusi Peningkatan	103
4.3.2 <i>Define</i>	104

4.3.3 <i>Measure</i>	104
4.3.4 <i>Analyze</i>	109
4.3.5 <i>Improve</i>	113
4.3.6 <i>Control</i>	118
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....	119
5.1 Simpulan.....	119
5.2 Keterbatasan.....	120
5.3 Saran.....	121
5.3.1 Kepada Perusahaan.....	121
5.3.2 Penelitian Selanjutnya.....	122
Daftar Pustaka.....	123
Lampiran.....	130

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat DPMO dengan Nilai Sigma.....	32
Tabel 2. 2 Penelitian Terdahulu	50
Tabel 2. 3 Kerangka DPMO.....	51
Tabel 3. 1 Instrumen Penelitian dalam Kerangka DMAIC.....	61
Tabel 4. 1 SIPOC	70
Tabel 4. 2 Jenis <i>Defect</i>	78
Tabel 4. 3 Persentase dan Jumlah <i>Defect</i> pada Kain G7.....	80
Tabel 4. 4 <i>Control Plan Summary</i>	103
Tabel 4. 5 Analisa Waktu Proses Produksi	105
Tabel 4. 6 Aktivitas pada Proses Tenun.....	106
Tabel 4. 7 Temuan Pemborosan.....	107
Tabel 4. 8 Perbandingan Peningkatan Waktu Proses Produksi	117
Tabel 4. 9 Estimasi Uji Sensitivitas dari Reduksi <i>Defect</i>	118

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Metode Penelitian.....	54
Gambar 3. 2 Alur Penelitian.....	56
Gambar 4. 1 Current State VSM.....	69
Gambar 4. 2 Diagram Flow Chart.....	73
Gambar 4. 3 Diagram Pareto dari Jenis <i>Defect</i>	81
Gambar 4. 4 DSA jenis <i>defect</i> pakan renggang & tebal	83
Gambar 4. 5 DSA jenis <i>defect</i> pakan Akhir	85
Gambar 4. 6 DSA jenis <i>defect</i> Ngombak Mesin	86
Gambar 4. 7 DSA jenis <i>defect</i> Tak Teranyam	88
Gambar 4. 8 DSA jenis <i>defect</i> pakan Akhir	89
Gambar 4. 9 DSA jenis <i>defect</i> Rantas Mesin	90
Gambar 4. 10 <i>Future State Value Stream Mapping</i>	99

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Lembar Observasi Kegiatan Proses dan Kategori Aktivitas	130
Lampiran 2 <i>Informed Consent Individual Depth Interview</i>	131
Lampiran 3 Rekapitulasi dan Analisis Data Waktu Siklus Produksi.....	134
Lampiran 4 Kutipan Wawancara dalam Perhitungan Waktu per-Unit	135
Lampiran 5 Analisis Kategori Waktu Siklus Produksi	137
Lampiran 6 Waktu Siklus Produksi Setelah Usulan Peningkatan	139
Lampiran 7 Tabel P-Chart Total <i>Defect</i>	141
Lampiran 8 Gambar Grafik P-Chart Total <i>Defect</i>	141
Lampiran 9 Tabel P-Chart Kain Dipotong.....	142
Lampiran 10 Gambar Grafik P-Chart Kain Dipotong.....	142
Lampiran 11 Dokumentasi Gambar <i>Defect</i>	143
Lampiran 12 Dokumentasi Proses Produksi	145