

## ABSTRAK

Persaingan dalam dunia perindustrian yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen agar perusahaan tersebut dapat terus bertahan. Oleh karena itu, perusahaan harus memikirkan cara agar dapat memberikan kualitas produk yang baik. Salah satu metode untuk meningkatkan kualitas yaitu dengan metode *Six Sigma*.

Penelitian dalam tugas akhir ini dilakukan dengan tujuan untuk mengidentifikasi jenis-jenis cacat pada produk yang menjadi prioritas penanganan perbaikan kualitas, menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk, menganalisis penanganan terhadap kualitas yang harus dilakukan perusahaan, dan mengusulkan upaya perbaikan kualitas di PT. Gucci Ratu Tekstil.

PT. Gucci Ratu Tekstil (PT. Guccitex) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil. Proses produksi yang dilakukan yaitu *knitting* (rajut), *dyeing* (celup), *printing* (cetak), dan *finishing*. Saat ini masih ditemukan banyak cacat pada produk dan perusahaan belum melakukan tindakan lebih lanjut untuk meminimasi cacat produk. Jenis cacat pada proses *knitting* yaitu cacat bolong, belang, dan nepp, pada proses *dyeing* terdapat cacat bolong, belang, dan kotor, pada proses *printing* terdapat cacat bolong, belang, kotor, dan *design* tidak keluar, dan pada proses *finishing* terdapat cacat bolong, belang, kotor, dan mengkerut.

Untuk menyelesaikan masalah yang terjadi di perusahaan, alat-alat yang digunakan adalah stratifikasi, diagram pareto, peta kendali u, perhitungan DPMO dan nilai *Sigma*, *Fault Tree Analysis* (FTA), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), dan 5W+1H.

Berdasarkan diagram pareto yang telah dibuat, urutan prioritas penanganan kualitas pada proses *knitting* yaitu jenis cacat belang, bolong, dan nepp, pada proses *dyeing* yaitu cacat bolong, belang, dan kotor, pada proses *printing* yaitu cacat belang, bolong, *design* tidak keluar, dan kotor, dan pada proses *finishing* yaitu cacat bolong, belang, kotor, dan mengkerut. Berdasarkan peta kendali u yang dibuat, semua data berada di dalam batas kontrol dan proses terkendali. Usulan yang diberikan untuk perusahaan adalah membentuk bagian QC di tempat penerimaan benang, pemberian tanda sebagai ukuran pada mesin *knitting*, memperjelas petunjuk untuk setiap cara *setting* mesin, pelatihan operator dan montir, memberikan motivasi pada operator dan montir, melakukan perawatan rutin pada mesin dan komponennya, memilih jarum, benang, dan obat pewarna dengan kualitas yang baik, pemberian sekat antar mesin *knitting*, pengukuran *tension* benang harus menggunakan alat pengukur *tension*, penjadwalan mesin di setiap proses, menambah ventilasi dan memasang *exhaust fan*, menjalankan inspeksi 100% pada inspeksi proses *dyeing* dan *printing*, pengecekan order konsumen, pemasangan perangkap untuk tikus, pengecekan ulang hasil perhitungan dari lab, pengaturan dan pembuatan jadwal pembersihan lingkungan kerja, dan pemberian tempat sampah di lingkungan kerja.

19. Eric [Alligator#5] dan Steve [Alligator#6] yang telah memberikan dorongan pada penulis untuk menyelesaikan laporan Tugas Akhir.
20. Yohan dan teman-teman ‘Authority’ yang telah memberikan dorongan pada penulis dalam penyusunan laporan Tugas Akhir.
21. Orang-orang yang namanya tidak dapat disebutkan satu per satu, namun sangat membantu dalam proses penyusunan laporan Tugas Akhir ini.

Penulis mengharapkan agar laporan Tugas Akhir ini dapat berguna dan dengan senang hati menerima kritik dan saran yang bersifat membangun untuk diri penulis.

Bandung, Januari 2007

Penulis

# DAFTAR ISI

ABSTRAK .....	iv
KATA PENGANTAR DAN UCAPAN TERIMA KASIH.....	v
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR TABEL .....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah .....	1 – 1
1.2 Identifikasi Masalah .....	1 – 2
1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi .....	1 – 2
1.4 Perumusan Masalah.....	1 – 3
1.5 Tujuan Penelitian.....	1 – 3
1.6 Manfaat Penelitian.....	1 – 3
1.7 Sistematika Penulisan .....	1 – 4
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Kualitas Secara Umum .....	2 – 1
2.1.1 Definisi Kualitas .....	2 – 1
2.1.2 Dimensi Kualitas .....	2 – 3
2.1.3 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Kualitas .....	2 – 4
2.1.4 Perspektif Kualitas.....	2 – 6
2.1.5 Pengertian Pengendalian Kualitas .....	2 – 7
2.1.6 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas .....	2 – 8
2.1.7 Manfaat dan Tujuan Pengendalian Kualitas .....	2 – 9
2.1.8 Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas.....	2 – 10
2.1.9 Aspek Pengendalian Kualitas.....	2 – 11
2.1.10 Pengertian Variasi dalam Proses Produksi.....	2 – 12
2.2 Konsep <i>Six Sigma</i> .....	2 – 14
2.2.1 Pengertian <i>Six Sigma</i> .....	2 – 14

2.2.2 Manfaat <i>Six Sigma</i> .....	2 – 15
2.2.3 Strategi Manajemen dan Perbaikan <i>Six Sigma</i> .....	2 – 15
2.2.4 Model Perbaikan <i>Six Sigma</i> (DMAIC) .....	2 – 17
2.2.5 Alat-Alat yang Digunakan Untuk Pemecahan Masalah .....	2 – 20
2.2.5.1 Lembar Periksa ( <i>Check Sheet</i> ).....	2 – 20
2.2.5.2 Stratifikasi .....	2 – 21
2.2.5.3 Diagram Pareto .....	2 – 22
2.2.5.4 Peta Kendali U .....	2 – 23
2.2.5.5 Menentukan Ukuran <i>Defect</i> dan Ukuran <i>Sigma</i> .....	2 – 26
2.2.5.6 <i>Fault Tree Analysis</i> (FTA) .....	2 – 27
2.2.5.7 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA) .....	2 – 29
2.2.6 Menetapkan Suatu Rencana Tindakan ( <i>Action Plan</i> ) Untuk Melaksanakan Peningkatan Kualitas <i>Six Sigma</i> .....	2 – 31

### BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Penelitian Pendahuluan.....	3 – 1
3.2 Identifikasi Masalah .....	3 – 1
3.3 Perumusan Masalah.....	3 – 1
3.4 Studi Pustaka.....	3 – 4
3.5 Pengumpulan Data .....	3 – 4
3.6 Pengolahan Data.....	3 – 4
3.7 Analisis .....	3 – 5
3.8 Usulan.....	3 – 6
3.9 Kesimpulan dan Saran .....	3 – 6

### BAB 4 PENGUMPULAN DATA

4.1 Data Umum Perusahaan .....	4 – 1
4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan .....	4 – 1
4.1.2 Jam Kerja Perusahaan.....	4 – 2
4.1.3 Struktur Organisasi .....	4 – 2
4.2 Proses Produksi .....	4 – 15
4.3 Data Jenis Cacat dan Jumlah Cacat.....	4 – 19

## BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

5.1 Stratifikasi.....	5 – 1
5.2 Diagram Pareto.....	5 – 3
5.2.1 Pembuatan Diagram Pareto.....	5 – 4
5.2.1.1 Diagram Pareto Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 4
5.2.1.2 Diagram Pareto Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 5
5.2.1.3 Diagram Pareto Proses <i>Printing</i> .....	5 – 7
5.2.1.4 Diagram Pareto Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 9
5.2.2 Analisis Diagram Pareto .....	5 – 11
5.2.2.1 Analisis Diagram Pareto Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 11
5.2.2.2 Analisis Diagram Pareto Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 12
5.2.2.3 Analisis Diagram Pareto Proses <i>Printing</i> .....	5 – 12
5.2.2.4 Analisis Diagram Pareto Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 13
5.3 Peta Kendali U .....	5 – 13
5.3.1 Peta Kendali U Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 14
5.3.1.1 Pembuatan Peta Kendali U Proses <i>Knitting</i> Keseluruhan..	5 – 14
5.3.1.2 Analisis Peta Kendali U Proses <i>Knitting</i> Keseluruhan .....	5 – 17
5.3.1.3 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Nepp Proses <i>Knitting</i> ...	5 – 17
5.3.1.4 Analisis Peta Kendali U Cacat Nepp Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 20
5.3.1.5 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Knitting</i>	5 – 20
5.3.1.6 Analisis Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 23
5.3.1.7 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Knitting</i> .	5 – 24
5.3.1.8 Analisis Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 27
5.3.2 Peta Kendali U Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 27
5.3.2.1 Pembuatan Peta Kendali U Proses Keseluruhan <i>Dyeing</i> ...	5 – 27
5.3.2.2 Analisis Peta Kendali U Proses Keseluruhan <i>Dyeing</i> .....	5 – 30
5.3.2.3 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Dyeing</i> ..	5 – 30
5.3.2.4 Analisis Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 33
5.3.2.5 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Dyeing</i> ..	5 – 34
5.3.2.6 Analisis Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 36
5.3.2.7 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Kotor Proses <i>Dyeing</i> ....	5 – 37

5.3.2.8 Analisis Peta Kendali U Cacat Kotor Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 40
5.3.3 Peta Kendali U Proses <i>Printing</i> .....	5 – 40
5.3.3.1 Pembuatan Peta Kendali U Proses Keseluruhan <i>Printing</i> ..	5 – 40
5.3.3.2 Analisis Peta Kendali U Proses Keseluruhan <i>Printing</i> .....	5 – 43
5.3.3.3 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Printing</i>	5 – 44
5.3.3.4 Analisis Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Printing</i> .....	5 – 47
5.3.3.5 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Printing</i>	5 – 47
5.3.3.6 Analisis Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Printing</i> ....	5 – 50
5.3.3.7 Pembuatan Peta Kendali U Cacat <i>Design</i> Tidak Keluar Proses <i>Printing</i> .....	5 – 50
5.3.3.8 Analisis Peta Kendali U Cacat <i>Design</i> Tidak Keluar Proses <i>Printing</i> .....	5 – 53
5.3.3.9 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Kotor Proses <i>Printing</i> ..	5 – 54
5.3.3.10 Analisis Peta Kendali U Cacat Kotor Proses <i>Printing</i> .....	5 – 57
5.3.4 Peta Kendali U Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 57
5.3.4.1 Pembuatan Peta Kendali U Proses Keseluruhan <i>Finishing</i>	5 – 57
5.3.4.2 Analisis Peta Kendali U Proses Keseluruhan <i>Finishing</i> ....	5 – 60
5.3.4.3 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Finishing</i>	5 – 60
5.3.4.4 Analisis Peta Kendali U Cacat Belang Proses <i>Finishing</i> ...	5 – 63
5.3.4.5 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Kotor Proses <i>Finishing</i>	5 – 64
5.3.4.6 Analisis Peta Kendali U Cacat Kotor Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 67
5.3.4.7 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Mengkerut Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 67
5.3.4.8 Analisis Peta Kendali U Cacat Mengkerut Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 70
5.3.4.9 Pembuatan Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 71
5.3.4.10 Analisis Peta Kendali U Cacat Bolong Proses <i>Finishing</i> ..	5 – 74
5.4 DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> .....	5 – 74
5.4.1 DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 74
5.4.2 DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 77

5.4.3 DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Printing</i> .....	5 – 79
5.4.4 DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 82
5.5 <i>Fault Tree Analysis</i> (FTA).....	5 – 84
5.5.1 <i>Fault Tree Analysis</i> Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 84
5.5.2 <i>Fault Tree Analysis</i> Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 88
5.5.3 <i>Fault Tree Analysis</i> Proses <i>Printing</i> .....	5 – 91
5.5.4 <i>Fault Tree Analysis</i> Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 94
5.6 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA).....	5 – 97
5.6.1 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> Proses <i>Knitting</i> .....	5 – 98
5.6.2 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> Proses <i>Dyeing</i> .....	5 – 106
5.6.3 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> Proses <i>Printing</i> .....	5 – 111
5.6.4 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> Proses <i>Finishing</i> .....	5 – 119
5.7 Usulan.....	5 – 125
5.7.1 Usulan Berdasarkan FTA.....	5 – 125
5.7.2 Usulan Pembentukan Tim <i>Six Sigma</i> .....	5 – 129
5.7.3 Usulan Perbaikan Kualitas Produk.....	5 – 135
<b>BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN</b>	
6.1 Kesimpulan .....	6 – 1
6.2 Saran.....	6 – 3
DAFTAR PUSTAKA .....	xviii
LAMPIRAN 1 .....	L1 – 1
LAMPIRAN 2 .....	L2 – 1
LAMPIRAN 3 .....	L3 – 1
KOMENTAR DOSEN PENGUJI .....	xix
DATA PENULIS.....	xx

## DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
2. 1	Simbol Pohon Kesalahan	2 – 28
2. 2	Penggunaan Metode 5W+1H	2 – 32
4. 1	Waktu Kerja	4 – 2
4. 2	Data Jenis Cacat dan Jumlah Cacat Pada Proses <i>Knitting</i>	4 – 22
4. 3	Data Jenis Cacat dan Jumlah Cacat Pada Proses <i>Dyeing</i>	4 – 23
4. 4	Data Jenis Cacat dan Jumlah Cacat Pada Proses <i>Printing</i>	4 – 25
4. 5	Data Jenis Cacat dan Jumlah Cacat Pada Proses <i>Finishing</i>	4 – 27
4. 6	Keterangan Kode Jenis Cacat Tiap Proses	4 – 29
5. 1	Stratifikasi Data	5 – 2
5. 2	Data Diagram Pareto Proses <i>Knitting</i>	5 – 4
5. 3	Data Diagram Pareto Proses <i>Dyeing</i>	5 – 6
5. 4	Data Diagram Pareto Proses <i>Printing</i>	5 – 8
5. 5	Data Diagram Pareto Proses <i>Finishing</i>	5 – 10
5. 6	Perhitungan Peta Kendali U Keseluruhan Proses <i>Knitting</i>	5 – 14
5. 7	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Knitting</i> Untuk Cacat Nepp	5 – 17
5. 8	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Knitting</i> Untuk Cacat Bolong	5 – 20
5. 9	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Knitting</i> Untuk Cacat Belang	5 – 24
5. 10	Perhitungan Peta Kendali U Keseluruhan Proses <i>Dyeing</i>	5 – 27
5. 11	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Dyeing</i> Untuk Cacat Bolong	5 – 30
5. 12	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Dyeing</i> Untuk Cacat Belang	5 – 34
5. 13	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Dyeing</i> Untuk Cacat Kotor	5 – 37



<b>Tabel</b>	<b>Judul</b>	<b>Halaman</b>
5. 14	Perhitungan Peta Kendali U Keseluruhan Proses <i>Printing</i>	5 – 40
5. 15	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Printing</i> Untuk Cacat Belang	5 – 44
5. 16	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Printing</i> Untuk Cacat Bolong	5 – 47
5. 17	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Printing</i> Untuk Cacat <i>Design</i> Tidak Keluar	5 – 50
5. 18	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Printing</i> Untuk Cacat Kotor	5 – 54
5. 19	Perhitungan Peta Kendali U Keseluruhan Proses <i>Finishing</i>	5 – 57
5. 20	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Finishing</i> Untuk Cacat Belang	5 – 60
5. 21	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Finishing</i> Untuk Cacat Kotor	5 – 64
5. 22	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Finishing</i> Untuk Cacat Mengkerut	5 – 67
5. 23	Perhitungan Peta Kendali U Proses <i>Finishing</i> Untuk Cacat Bolong	5 – 71
5. 24	Perhitungan DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Knitting</i>	5 – 75
5. 25	Perhitungan DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Dyeing</i>	5 – 77
5. 26	Perhitungan DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Printing</i>	5 – 79
5. 27	Perhitungan DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Proses <i>Finishing</i>	5 – 82
5. 28	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA) Proses <i>Knitting</i>	5 – 99
5. 29	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA) Proses <i>Dyeing</i>	5 – 107
5. 30	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA) Proses <i>Printing</i>	5 – 113
5. 31	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA) Proses <i>Finishing</i>	5 – 121
5. 32	5W + 1H	5 – 139

## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
2. 1	Tiga Strategi <i>Six Sigma</i>	2 – 16
3. 1	Skema Metodologi Penelitian	3 – 2
4. 1	Struktur Organisasi	4 – 14
4. 2	Peta Proses Operasi I	4 – 17
4. 3	Peta Proses Operasi II	4 – 18
5. 1	Diagram Pareto Proses <i>Knitting</i>	5 – 5
5. 2	Diagram Pareto Proses <i>Dyeing</i>	5 – 7
5. 3	Diagram Pareto Proses <i>Printing</i>	5 – 9
5. 4	Diagram Pareto Proses <i>Finishing</i>	5 – 11
5. 5	Peta Kendali U Cacat Keseluruhan Proses <i>Knitting</i>	5 – 16
5. 6	Peta Kendali U Cacat Nepp Pada Proses <i>Knitting</i>	5 – 19
5. 7	Peta Kendali U Cacat Bolong Pada Proses <i>Knitting</i>	5 – 23
5. 8	Peta Kendali U Cacat Belang Pada Proses <i>Knitting</i>	5 – 26
5. 9	Peta Kendali U Cacat Keseluruhan Proses <i>Dyeing</i>	5 – 29
5. 10	Peta Kendali U Cacat Bolong Pada Proses <i>Dyeing</i>	5 – 33
5. 11	Peta Kendali U Cacat Belang Pada Proses <i>Dyeing</i>	5 – 36
5. 12	Peta Kendali U Cacat Kotor Pada Proses <i>Dyeing</i>	5 – 39
5. 13	Peta Kendali U Keseluruhan Proses <i>Printing</i>	5 – 43
5. 14	Peta Kendali U Cacat Belang Pada Proses <i>Printing</i>	5 – 46
5. 15	Peta Kendali U Cacat Bolong Pada Proses <i>Printing</i>	5 – 49
5. 16	Peta Kendali U Cacat <i>Design</i> Tidak Keluar Pada Proses <i>Printing</i>	5 – 53
5. 17	Peta Kendali U Cacat Kotor Pada Proses <i>Printing</i>	5 – 56
5. 18	Peta Kendali U Keseluruhan Proses <i>Finishing</i>	5 – 59
5. 19	Peta Kendali U Cacat Belang Pada Proses <i>Finishing</i>	5 – 63
5. 20	Peta Kendali U Cacat Kotor Pada Proses <i>Finishing</i>	5 – 66

<b>Gambar</b>	<b>Judul</b>	<b>Halaman</b>
5. 21	Peta Kendali U Cacat Mengkerut Pada Proses <i>Finishing</i>	5 – 70
5. 22	Peta Kendali U Cacat Bolong Pada Proses <i>Finishing</i>	5 – 73
5. 23	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Belang I Proses <i>Knitting</i>	5 – 85
5. 24	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Belang II Proses <i>Knitting</i>	5 – 86
5. 25	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Bolong Proses <i>Knitting</i>	5 – 88
5. 26	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Bolong Proses <i>Dyeing</i>	5 – 89
5. 27	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Belang Proses <i>Dyeing</i>	5 – 90
5. 28	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Belang Proses <i>Printing</i>	5 – 92
5. 29	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Bolong Proses <i>Printing</i>	5 – 93
5. 30	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat <i>Design</i> Tidak Keluar Proses <i>Printing</i>	5 – 94
5. 31	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Bolong Proses <i>Finishing</i>	5 – 95
5. 32	<i>Fault Tree Analysis</i> Jenis Cacat Belang Proses <i>Finishing</i>	5 – 96

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Judul	Halaman
1	Tabel Rating <i>Severity</i> , <i>Occurrence</i> , dan <i>Detectability</i> Dalam FMEA	L1 – 1
2	Tabel Penjadwalan Perawatan dan Pembersihan Mesin	L2 – 1
3	Tabel Lembar Periksa	L3 – 1

## DAFTAR PUSTAKA

1. Breyfogle, Forrest W.; *Implementing Six Sigma : Smarter Solutions Using Statistical Methods*, Second Edition, John Wiley and Sons, Inc., 2003.
2. Brue, Greg.; *Six Sigma for Managers*, McGraw – Hill, 2002.
3. Feigenbaum and Vallin, Armand.; *Total Quality Control*, Third Edition, McGraw Hill Book, Inc., New York, 1986.
4. Gaspersz, Vincent.; *Total Quality Management*, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 2001.
5. Gaspersz, Vincent.; *Pedoman Implementasi Six Sigma terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA dan HACCP*, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 2002.
6. Grant, Eugene L., Richard S. Leavenworth.; *Pengendalian Mutu Statistis*, Penerbit Erlangga, Jakarta, 1994.
7. Gygi, Craig., DeCarlo, Neil., dan Williams, Bruce.; *Six Sigma For Dummies*, Wiley Publishing, Inc., United States of America, 2005.
8. Ishikawa, Kaoru.; *Teknik Penuntun Pengendalian Mutu*, terjemahan Ir. Nawolo Widodo, PT. Mediyatama Sarana Perkasa, Jakarta, 1993.
9. Juran, J. M.; *Merancang Mutu*, PT. Pustaka Binaman Pressindo, Jakarta, 1995.
10. Miranda, ST.; *Six Sigma gambaran umum, penerapan proses dan metode-metode yang digunakan untuk perbaikan*, Harvarindo, 2003.
11. Nasution, M.N.; *Manajemen Mutu Terpadu*, Ghalia Indonesia, Jakarta, 2001.
12. Pande, Peter S., Robert P. Neuman dan Roland R. Cavanagh.; *The Six Sigma Way*, Andi, Yogyakarta, 2002.
13. Pzydek, Thomas.; *The Six Sigma Handbook*, Salemba Empat, Jakarta, 2002.
14. Wawolumaja, Rudy., Muis, Rudijanto.; *Diktat Kuliah Rekayasa Kualitas*, Bandung, 2004.

## KOMENTAR DOSEN PENGUJI

Nama Mahasiswa : Linda Octavia Tanuwidjaja  
NRP : 0223056  
Judul Tugas Akhir : Usulan Perbaikan Kualitas Produk di PT. Gucci  
Ratu Tekstil

Komentar – Komentar Dosen Penguji :

1. FTA, FMEA, dan usulan perlu dicek lagi.
2. Pengertian  $6\sigma$  dan teori-teori harap di *up-grade* lagi.
3. Usulan dan tim  $6\sigma$  sebaiknya dihubungkan agar lebih *real*.
4. Kemampuan analitik dan penguasaan teori harap ditingkatkan.

## **DATA PENULIS**

Nama : Linda Octavia Tanuwidjaja  
Alamat di Bandung : Jl. Raya Ujungberung No. 170, Bandung 40612  
No. Telp Bandung : (022) 7800649  
No. Handphone : 081322311146 / (022)-91736789  
Alamat email : sweetest\_girl\_lin@yahoo.co.uk  
Pendidikan : SLTP Santa Angela, Bandung  
SMU Santa Maria I, Bandung  
Jurusan Teknik Industri Universitas Kristen Maranatha  
Nilai Tugas Akhir : B+  
Tanggal USTA : 1 Februari 2007