

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|---------------------------------------------------------------|-------------|
| KATA PENGANTAR | i |
| UCAPAN TERIMA KASIH | ii |
| DAFTAR ISI | ii |
| DAFTAR TABEL | v |
| DAFTAR GAMBAR | vi |
| DAFTAR LAMPIRAN | vii |
| INTISARI | viii |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah | 2 |
| 1.3 Maksud dan Tujuan | 2 |
| 1.3.1 Maksud | 2 |
| 1.3.2 Tujuan | 3 |
| 1.4 Kerangka Pemikiran | 3 |
| 1.5 Metodologi Penelitian | 4 |
| 1.6 Batasan Masalah | 5 |
| 1.7 Lokasi Penelitian | 6 |
| BAB II LANDASAN TEORI | 7 |
| 2.1 Pertenuan | 7 |
| 2.1.1 Kontruksi Kain | 7 |
| 2.2 Mesin Tenun | 8 |
| 2.2.1 Mesin Tenun <i>Shuttle Toyota</i> | 8 |
| 2.2.2 Proses produksi Di Mesin Tenun Shuttle | 5 |
| 2.3 Cacat Kain Tenun | 10 |
| 2.3.1 Tinjauan Tentang Cacat Dominan Pada Kain Tenun | 10 |
| 2.4 Pengendalian Mutu | 11 |
| 2.4.1 Pengertian Pengendalian Mutu | 11 |
| 2.4.2 Tahapan Pengendalian Mutu | 11 |
| 2.4.3 Prinsip Prinsip dasar penerapan pengendalian mutu | 11 |

| | |
|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 2.4.4 Pengendalian Mutu Berdasarkan Penilaian Peerusahaan | 12 |
| 2.5 Six Sigma | 13 |
| 2.5.1 Pengertian Six Sigma | 13 |
| 2.5.2 Metodologi Six Sigma | 13 |
| BAB III PEMECAHAN MASALAH | 17 |
| 3.1 Percobaan dan Pengamatan | 17 |
| 3.1.1 Persiapan Percobaan | 17 |
| 3.1.2 Persiapan Mesin | 17 |
| 3.1.3 Persiapan Alat Percobaan | 18 |
| 3.2 Bahan dan Metode | 18 |
| 3.3 Percobaan | 18 |
| 3.3.1 Analisa Cacat Dominan Menggunakan Diagram Pareto | 21 |
| 3.3.2 Implementasi (Penerapan) Perbaikan Kualitas Produk | 21 |
| 3.3.3 Analisa Faktor Faktor Yang Menyebabkan Terjadinya Cacat dominan | 28 |
| 3.4 Hasil Pengamatan | 29 |
| BAB IV DISKUSI | 31 |
| 4.1 Cacat Dominan Dengan Menggunakan Diagram Pareto | 31 |
| 4.2 Perbaikan menggunakan metode Six Sigma | 31 |
| 4.3 Faktor Penyebab Cacat Dominan Ngombak Mesin | 31 |
| BAB V PENUTUP | 33 |
| 5.1 Kesimpulan | 33 |
| 5.2 Saran | 33 |

Daftar Pustaka

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|-----------------------------------------------------------------------------|---------|
| Tabel 2.1 Kebijakan perusahaan standar grade perusahaan | 12 |
| Tabel 2.2 Kebijakan <i>score grade</i> perusahaan | 12 |
| Tabel 3.1 Data cacat dari bulan oktober 2020 febuari 2021 di PC GKBI Medari | 19 |
| Tabel 3.2 Perubahan Tingkat Six Sigma | 22 |
| Tabel 3.3 Pengukuran Tingkat Six Sigma | 22 |
| Tabel 3.4 Data cacat Ngombak mesin | 30 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Gambar 1.1 Data cacat kain <i>grey</i> bulan <i>oktober 2020- febuari 2021</i> | 1 |
| Gambar 1.1 Alur metodologi penelitian | 5 |
| Gambar 2.1 Mesin tenun <i>shuttle</i> toyoda GH 8 | 9 |
| Gambar 2.2 Skema pertenunan | 10 |
| Gambar 3.1 Alat pendukung untuk percobaan perbaikan pada cacat dominan . | 18 |
| Gambar 3.2 Diagram pareto | 20 |
| Gambar 3.3 Cacat ngombak mesin | 21 |
| Gambar 3.4 Diagram Tulang ikan penyebab terjadinya cacat ngombak mesin .. | 24 |
| Gambar 3.5 Roda gigi <i>rachet wheel yang aus</i> | 26 |
| Gambar 3.6 pin roda gigi payung yang mengalami kekocakan | 26 |
| Gambar 3.7 <i>Crank arm</i> tidak sesuai jarak | 27 |
| Gambar 3.8 <i>Tradle bowl</i> | 28 |
| Gambar 3.9 Cacat Ngombak mesin sebelum diperbaiki | 28 |
| Gambar 3.10 Cacat Ngombak Mesin setelah diperbaiki | 29 |
| Gambar 3.11 Data Cacat sesudah diperbaiki | 30 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | Halaman |
|------------------------------------------------------|---------|
| Lampiran 1 Kontruksi kain tenun PC GKBI Medari | 35 |

