

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Maksud dan Tujuan Penelitian.....	4
1.5 Kerangka Pemikiran.....	4
1.6 Metodologi Penelitian.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 Proses Produksi.....	9
2.2 Proses Persiapan Ganti Panel Sewing.....	12
2.3 Teori Efisiensi	13
2.4 <i>Six Sigma</i>	15
2.5 Tahapan <i>Six Sigma</i>	16
2.5.1 <i>Define</i>	16
2.5.2 <i>Measure</i>	16
2.5.3 <i>Analyze</i>	17
2.5.4 <i>Improve</i>	17
2.5.5 <i>Control</i>	18
2.6 <i>Tools Six Sigma</i>	18
2.6.1 SIPOC (<i>Supplier-Input-Process-Output-Customer</i>)	18
2.6.2 <i>Critical to quality (QTC)</i>	20
2.6.3 <i>Diagram Pareto</i>	20
2.6.4 <i>Fishbone Diagram</i>	20

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.7 <i>Kaizen</i>	22
2.8 Konsep Budaya <i>Kaizen</i>	23
2.9 Pemborosan (<i>waste</i>).....	25
BAB III PEMECAHAN MASALAH	27
3.1 Penelitian.....	27
3.2 Pengolahan Data	29
3.2.1 <i>Define</i>	29
3.2.2 <i>Measure</i>	31
3.2.3 <i>Analyze</i>	33
3.2.4 <i>Improve</i>	35
3.2.5 <i>Control</i>	45
BAB IV DISKUSI	48
4.1 Faktor yang Menyebabkan Rendahnya Efisiensi pada Proses Persiapan Ganti Panel <i>Sewing</i>	48
4.2 Implementasi Metode DMAIC dan 5S untuk Meningkatkan Efisiensi pada Proses Persiapan Ganti Panel <i>Sewing</i>	50
4.3 Dampak Implementasi Metode DMAIC dan 5S terhadap Efisiensi pada Proses Persiapan Ganti Panel <i>Sewing</i>	55
BAB V PENUTUP	56
5.1 Kesimpulan.....	56
5.2 Saran	56
DAFTAR PUSTAKA.....	58
LAMPIRAN.....	60

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Rak sisa kain.....	2
Gambar 1. 2 Alur tahap penelitian.	8
Gambar 2. 1 Rumus Efisiensi	15
Gambar 2. 2 Diagram SIPOC	19
Gambar 2. 3 Diagram Pareto	21
Gambar 2. 4 Diagram <i>Fishbone</i>	21
Gambar 3. 1 Divisi <i>cutting</i> bagian perbaikan PT Agung Busana Lestari.....	27
Gambar 3. 2 Analisis Diagram SIPOC	30
Gambar 3. 3 Diagram <i>Fishbone</i>	33
Gambar 3. 4 Membuang barang yang tidak berguna.....	36
Gambar 3. 5 Memilah dan merapikan area kerja	37
Gambar 3. 6 Penempatan pola di dalam karung	38
Gambar 3. 7 Pendataan yang kurang baik.....	38
Gambar 3. 8 Rak kain yang tidak teratur.....	39
Gambar 3. 9 Meletakkan pola pada <i>box</i> dengan rapi.....	40
Gambar 3. 10 Membuat <i>form</i> untuk pendataan.....	40
Gambar 3. 11 Pemberian label pada rak penyimpanan kain	41
Gambar 3. 12 Area kerja sebelum dilakukan pembersihan	42
Gambar 3. 13 Setelah dilakukan pembersihan area kerja.....	43
Gambar 3. 14 Pendataan rutin panel dan jadwal piket.....	44
Gambar 3. 15 Alur proses pengembalian kain	46
Gambar 3. 16 Alur persiapan proses ganti panel <i>sewing</i>	47
Gambar 4. 1 Diagram presentase efisiensi sebelum dan sesudah dilakukan perbaikan.....	55

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3. 1 Permintaan ganti panel sebelum perbaikan	32
Tabel 3. 2 Identifikasi faktor penyebab rendahnya efisiensi pada proses persiapan ganti panel <i>sewing</i>	34
Tabel 3. 4 Permintaan ganti panel dan output setelah dilakukan perbaikan	45
Tabel 3. 5 Permintaan ganti panel dan <i>output</i>	51



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran I <i>Form</i> pendataan panel.....	60

