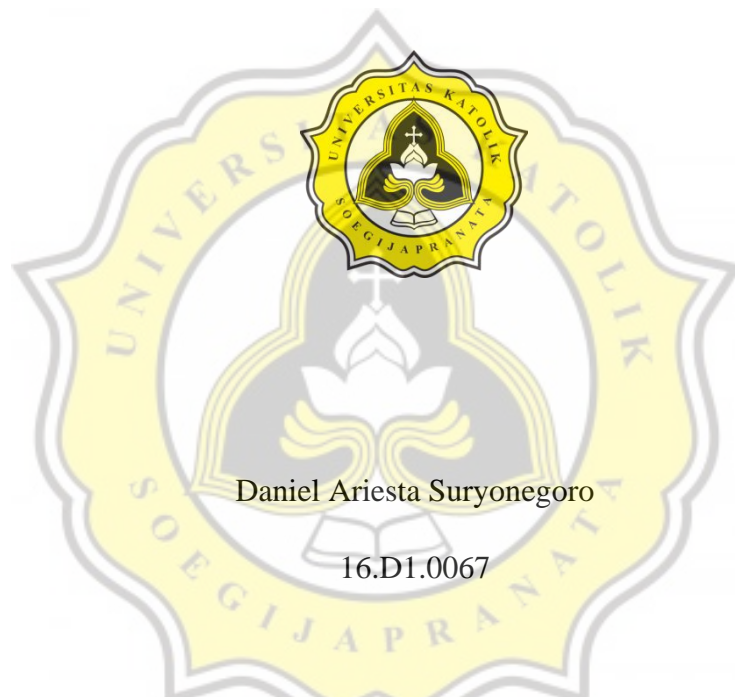


**RANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE SIX  
SIGMA PADA PRODUK BANTAL CV. MEGA PROMOTION SEMARANG**

**SKRIPSI**

Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Guna Mencapai  
Program Sarjana (S1)  
Pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Katolik Soegijapranata



Daniel Ariesta Suryonegoro

16.D1.0067

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN**

**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

**UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA**

**SEMARANG**

**2020**

**RANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN  
METODE *SIX SIGMA* PADA PRODUK BANTAL CV. MEGA  
PROMOTION SEMARANG**

**SKRIPSI**

Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Guna Mencapai  
Program Sarjana (S1)  
Pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Katolik Soegijapranata



Daniel Ariesta Suryonegoro

16.D1.0067

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN**

**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

**UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA**

**SEMARANG**

**2020**

## HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini

Nama Daniel Ariesta Suryonegoro

NIM 16.D1.0072

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Skripsi yang berjudul **"Rancangan Pengendalian Kualitas Dengan Metode Six Sigma Pada Produk Bantal Cv. Mega Promoflon Semarang"** adalah hasil penelitian saya dengan supervisi dosen pembimbing, dan bukan hasil plagiat. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isi sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan kebenarannya, tanpa ada tekanan dan paksaan dari pihak manapun, serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata dikemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Semarang, 7 Juli 2020

Yang Menyatakan,



Daniel Ariesta Suryonegoro

NIM 16.D1.0067



## HALAMAN PENGESAHAN

Judul Tugas Akhir: : Rancangan Pengendalian Kualitas Dengan Metode Six Sigma Pada Produk Bantal Cv. Mega Promotion Semarang

Diajukan oleh : Daniel Ariesta Suryonegoro

NIM : 16.D1.0067

Tanggal disetujui : 22 Juli 2020

Telah setuju oleh

Pembimbing : Meniek Srining Prapti S.E., M.Si.

Penguji 1 : Veronica Kusdiartini S.E., M.S.I.

Penguji 2 : Bayu Prestianto S.E., M.M.

Penguji 3 : Meniek Srining Prapti S.E., M.Si. Ketua Program Studi

Studi : Dr Widuri

Kurniasari S.E., M.Si. Dekan: Dr. Oct. Digo Hartomo S.E., M.Si.

Halaman ini merupakan halaman yang sah dan dapat diverifikasi melalui alamat di bawah ini. [sintak.unika.ac.id/skripsi/verifikasi/?id=16.D1.0067](http://sintak.unika.ac.id/skripsi/verifikasi/?id=16.D1.0067)

## HALAMAN IDENTITAS PENELITI PAYUNG

Judul Skripsi : “Rancangan Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Six Sigma* Pada Produk Bantal Cv. Mega Promotion Semarang”

Disusun Oleh

Nama : Daniel Ariesta Suryonegoro

NIM : 16.D1.0067

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Progam Studi : Manajemen

Tugas Akhir/Skripsi ini merupakan bagian dari penelitian payung Konsentrasi Manajemen Operasi Terintegrasi dengan rincian sebagai berikut :

1. Judul Penelitian : Rancangan Pengendalian Kualitas Pada Perusahaan *Mega Promotion* dan Perusahaan *Duz Creative* Semarang

2. Tim Peneliti :

No	Nama	Jabatan	Bidang Keahlian	Instansi Asal
1.	Veronica Kusdiartini, SE., M.Si	Dosen	Manajemen Operasi	Unika Soegijapranata
2.	Agustine Eva Maria Sukei, SE., MM	Dosen	Manajemen Operasi	Unika Soegijapranata
3.	Meniek Sringing Prapti, SE., M.Si	Dosen	Manajemen Operasi	Unika Soegijapranata
4.	Bayu Prestianto, SE., M.Si.	Dosen	Manajemen Operasi	Unika Soegijapranata

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Dr. Octavianus Digdo Hartono, SE., M.Si

## KATA PENGANTAR

Peneliti menulis skripsi dengan judul “Rancangan Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Six Sigma* Pada Produk Bantal Cv. Mega Promotion Semarang” ini sebagai persyaratan guna mencapai Gelar Sarjana S-1 di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

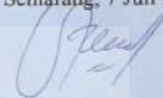
Peneliti Menyadari bahwa penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, yang membantu secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karenanya peneliti ingin mengucapkan banyak terima kasih kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa atas segala berkat dan Rahmat-Nya, sehingga peneliti dapat menyusun dan menyelesaikan skripsi dengan baik.
2. Ayah Chris Hardjanto dan Ibu Chatarina Suratini, kedua orang tua peneliti yang selalu memberikan semangat dan dukungan doa kepada peneliti, sehingga mampu menyelesaikan skripsi dengan baik.
3. Ibu Meniek Sringing Prapti, SE., M.Si., selaku dosen pembimbing peneliti yang selalu memberikan perhatian penuh dengan meluangkan waktu, tenaga, dan pikirannya untuk membimbing peneliti dalam penyusunan skripsi ini.
4. Ibu Veronica Kusdiartini, SE., M.Si dan Bapak Bayu Prestianto, SE., M.Si. selaku tim penguji skripsi peneliti yang telah memberikan banyak masukan dan saran untuk skripsi ini.
5. Bapak Dr. J. Wijanto Hadipuro, SE, MT. Selaku dosen wali peneliti di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Progam Studi Manajemen Universitas Katolik Soegijapranata
6. Sahabat sekaligus rekan penelitian payung Manajemen Operasi Hartono Aditio Soegijapranata, Dendy Santoso, dan Kezia Kristiani. Yang selalu memberikan semangat, motivasi dan saran selama proses penelitian sehingga peneliti mampu menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
7. Alvin Kristyanto, Michael Ardito, Ajie Dewantara, Sahabat Peneliti, serta seluruh rekan – rekan rumpun Manajemen Operasi yang selalu membantu dan memberikan semangat sehingga skripsi ini dapat tersusun dengan baik.

8. Pemilik dan Seluruh karyawan perusahaan *Souvenir Mega Promotion* yang telah bersedia membantu penyusunan skripsi ini.
9. Seluruh pihak yang telah membantu peneliti dalam menyusun skripsi ini, yang tidak bisa disebutkan satu persatu

Peneliti sadar bahwa masih baanyak kekurangan dalam menyusun skripsi ini. Namun terlepas dari segala kekurangan yang ada, peneliti berharap agar skripsi ini dapat berguna bagi seluruh pihak yang membutuhkan.

Semarang, 7 Juli 2020



Daniel Ariesta Suryonegoro



**HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI  
UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS**

Sebagai sivitas akademik Universitas Katolik Soegijapranata, saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Daniel Ariesta Suryonegoro

NIM : 16.D1.0067

Program Studi : Ekonomi dan Bisnis

Fakultas : Manajemen

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Katolik Soegijapranata Hak Bebas Royalti noneksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*) atas skripsi yang berjudul :

**“Rancangan Pengendalian Kualitas Dengan Metode Six Sigma Pada Produk Bantal Cv. Mega Promotion Semarang”**

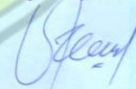
Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Katolik Soegijapranata berhak menyimpan, mengalihmedia/formatkan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan mempublikasikan skripsi diatas dengan mencantumkan nama saya sebagai penulis

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Semarang

Pada Tanggal : 7 Juli 2020

Yang menyatakan,



Daniel Ariesta Suryonegoro



## ABSTRAK

Daniel Ariesta Suryonegoro  
16.D1.0067  
Manajemen

“Rancangan Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Six Sigma* Pada Produk Bantal Cv. Mega Promotion Semarang”

Kualitas dalam suatu produk menentukan tingkat keberhasilan dan kesuksesan perusahaan untuk dapat bertahan dan bersaing. Permasalahan kualitas merupakan salah satu permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan *Souvenir CV. Mega Promotion*. Munculnya produk cacat pada perusahaan tersebut disebabkan oleh tidak adanya pengendalian kualitas. Metode *Six Sigma* merupakan salah satu metode yang dapat dilakukan dalam proses pengendalian kualitas, bertujuan untuk meningkatkan kualitas produk dan meminimalisir munculnya produk cacat hingga 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk setiap dilakukan proses produksi dengan menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder pada perusahaan *souvenir CV. Mega Promotion* pada bulan Desember 2019 – Februari 2020. Dari data yang dikumpulkan ditemukan bahwa produk bantal mobil memiliki rata – rata DPMO sebesar 10694 dan nilai sigma 3,48. Produk bantal leher dengan rata – rata DPMO sebesar 14583,3 dan nilai sigma 3,71. Serta produk bantal kotak dengan rata – rata DPMO sebesar 18750 dan nilai sigma 3,12. Identifikasi akar permasalahan yang terjadi dianalisis menggunakan diagram *Fishbone*, dimana rencana perbaikan akan dilakukan dengan menggunakan metode 5W + 2H (*What, Why, Where, When, Who, How, How Much*). Dengan adanya perencanaan pengendalian kualitas pada produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak, diharapkan dapat mengurangi terjadinya produk cacat. Adapun saran yang berguna bagi perusahaan yaitu dengan melakukan pengendalian kualitas, dan menanamkan pentingnya pengetahuan mengenai *standard* kualitas produk pada karyawan, melakukan perawatan mesin, kunjungan pemilik dan diskusi secara berkala dengan karyawan untuk memahami kondisi yang sedang terjadi pada proses produksi.

Kata Kunci : *Six Sigma, Fishbone, Souvenir, DPMO, DMAIC*

## ABSTRACT

Daniel Ariesta Suryonegoro  
16.D1.0067  
Manajemen

*"Quality Control Design with Six Sigma Method in Pillows Products Cv. Mega Promotion Semarang"*

*Quality in a product determines the level of success and success of a company to survive and compete. Quality problems are one of the problems faced by CV Souvenir companies. Mega Promotion. The appearance of defective products in the company is caused by the absence of quality control. The Six Sigma method is one of the methods that can be carried out in the quality control process, aiming to improve product quality and minimize the appearance of defective products up to 3.4 failures per million opportunities for each production process using the DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve) method, Control). The data used in this study are primary data and secondary data on the souvenir company CV. Mega Promotion in December 2019 - February 2020. From the data collected it was found that car pillow products have an average DPMO of 10694 and a sigma value of 3.48. Neck pillow products with an average DPMO of 14583.3 and a sigma value of 3.71. And pillow box products with an average DPMO of 18750 and sigma value of 3.12. Identification of the root causes that occurred was analyzed using the Fishbone diagram, where the improvement plan will be carried out using the 5W + 2H method (What, Why, Where, When, Who, How, How Much). With the planning of quality control in car pillow, neck pillow, and box pillow products, it is expected to reduce the occurrence of defective products. The advice that is useful for the company is to carry out quality control, and instill the importance of knowledge about product quality standards in employees, perform engine maintenance, visit owners and discuss regularly with employees to understand the conditions that are happening in the production process.*

*Keywords: Six Sigma, Fishbone, Souvenir, DPMO, DMAIC*

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	II
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	III
HALAMAN PENGESAHAN.....	IV
HALAMAN IDENTITAS PENELITI PAYUNG .....	V
KATA PENGANTAR .....	VI
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS .....	VIII
ABSTRAK.....	IX
ABSTRACT.....	X
DAFTAR ISI.....	XI
DAFTAR TABEL.....	XIV
DAFTAR GAMBAR.....	XVIII
BAB I.....	1
PENDAHULUAN .....	1
1.1. LATAR BELAKANG MASALAH.....	1
1.2. PERUMUSAN MASALAH.....	15
1.2.1 Perumusan Masalah .....	15
1.3. TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN .....	15
1.3.1 Tujuan Penelitian .....	15
1.3.2 Manfaat Penelitian .....	15
BAB II.....	17
LANDASAN TEORITIS .....	17
2.1. Pengertian Kualitas .....	17
2.2. Pengertian Kualitas Produk.....	17
2.3. Pengertian Pengendalian Kualitas.....	18
2.4. Six Sigma .....	19
2.4.1 Pengertian <i>Six Sigma</i> .....	19
2.4.2. Konsep <i>Six Sigma</i> .....	20
2.4.3. Istilah dalam konsep <i>Six Sigma</i> .....	21
2.4.4. Tahap – Tahap Implementasi Pengendalian Kualitas <i>Six Sigma</i> .....	24

2.4.5. Manfaat melakukan <i>Six Sigma</i> .....	31
2.5. Alat – alat Pengendalian Kualitas .....	33
2.6. Jurnal Terdahulu .....	38
2.7. KERANGKA PIKIR PENELITIAN .....	39
2.8. DEFINISI OPERASIONAL VARIABEL .....	42
2.8.1. CV. Mega Promotion Semarang .....	42
2.8.2. Produk Baik Menurut Perusahaan.....	42
2.8.3. Produk Cacat Menurut Perusahaan .....	43
2.8.4. Produk Baik Menurut Konsumen .....	43
2.8.5. Produk Cacat Menurut Konsumen .....	44
2.8.6. Pengendalian kualitas dengan metode <i>Six Sigma</i> .....	44
2.8.7. Perancangan pengendalian kualitas.....	48
BAB III .....	49
METODE PENELITIAN.....	49
3.1 Obyek dan Lokasi Penelitian .....	49
3.2 Populasi dan Sampel .....	49
3.3. Metode Pengumpulan Data.....	49
3.3.1. Jenis dan Sumber Data.....	49
3.3.2. Teknik pengumpulan data.....	50
3.4 Alat Analisis data.....	51
BAB IV .....	58
HASIL DAN PEMBAHASAN.....	58
4.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	58
4.1.1. Sejarah Perusahaan .....	58
4.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan CV. Mega Promotion Semarang .....	59
4.1.3 Kegiatan Proses Produksi Produk Bantal mobil, Leher, dan Kotak.....	60
4.2 Analisis <i>Six Sigma</i> .....	61
4.2.1 <i>Define</i> .....	61
4.2.2 <i>Measure</i> .....	68
4.2.3 <i>Analyze</i> .....	88
4.2.4 <i>Improve</i> .....	117
4.2.5 <i>Control</i> .....	144
BAB V .....	155

KESIMPULAN.....	155
5.1 KESIMPULAN.....	155
5.1.1 <i>Define</i> .....	155
5.1.2 <i>Measure</i> .....	155
5.1.3 <i>Analyze</i> .....	156
5.1.4 <i>Improve</i> .....	157
5.1.5 <i>Control</i> .....	157
5.2 Saran.....	158



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data jumlah Produksi, Produk Cacat, Persentase Produk Cacat, Rata - Rata Persentase CV. Mega Promotion Bulan September 2019.....	3
Tabel 1.2 Data jumlah Produksi, Produk Cacat, Persentase Produk Cacat, Rata - Rata Persentase CV. Mega Promotion Bulan Oktober 2019.....	5
Tabel 1.3 Data Jumlah Produksi, Produk Cacat, Persentase Produk Cacat, dan rata – rata Persentase produk cacat CV. Mega Promotion Bulan November 2019 .....	7
Tabel 1.4 Data Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Bulan September – November 2019.....	10
Tabel 2.1 Konversi DPMO .....	23
Tabel 4.1 Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk Bantal Mobil pada CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	62
Tabel 4.2 Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk Bantal Leher pada CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	62
Tabel 4.3 Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk Bantal Kotak pada CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	63
Tabel 4.4 Jenis pelatihan dan pihak – pihak yang terlibat dalam rancangan pengendalian kualitas pada produk bantal CV. Mega Promotion.....	65
Tabel 4.5 Critical To Quality Produk bantal mobil CV. Mega Promotion bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	70
Tabel 4.6 <i>Critical To Quality</i> Produk bantal leher CV. Mega Promotion bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	71
Tabel 4.7 <i>Critical To Quality</i> Produk bantal kotak CV. Mega Promotion bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	72
Tabel 4.8 Tabel DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Produk Bantal Mobil Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	73
Tabel 4.9 Tabel DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Produk Bantal Leher Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	75

Tabel 4.10 Tabel DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Produk Bantal Kotak Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	77
Tabel 4.11 Tabel DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Produk Bantal Mobil Bulan Desember 2019 – Februari 2020 Dengan Batas Toleransi Cacat 1% .....	78
Tabel 4.12 Tabel DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Produk Bantal Leher Bulan Desember 2019 – Februari 2020 Dengan Batas Toleransi Cacat 1% .....	79
Tabel 4.13 Tabel DPMO dan Nilai <i>Sigma</i> Produk Bantal Leher Bulan Desember 2019 – Februari 2020 Dengan Batas Toleransi Cacat 1% .....	80
Tabel 4.14 Standar Deviasi Proporsi Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion. ..	82
Tabel 4.15 Standar Deviasi Proporsi Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion....	83
Tabel 4.16 Standar Deviasi Proporsi Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion. ..	83
Tabel 4.17 Tabel Perhitungan <i>P-Chart</i> Produk Bantal Mobil .....	85
Tabel 4.18 Tabel Perhitungan <i>P-Chart</i> Produk Bantal Leher.....	86
Tabel 4.19 Tabel Perhitungan <i>P-Chart</i> Produk Bantal Kotak .....	87
Tabel 4.20 Jenis dan jumlah Produk Cacat Pada Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	89
Tabel 4.21 Jenis dan jumlah Produk Cacat Pada Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	90
Tabel 4.22 Jenis dan jumlah Produk Cacat Pada Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	90
Tabel 4.23 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Isi Dakron Kurang Bantal Mobil.....	95
Tabel 4.24 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Isi Dakron Kurang Bantal Leher .....	98
Tabel 4.25 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Isi Dakron Kurang.Bantal Kotak.....	100
Tabel 4.26 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Jahitan Miring / Tidak Rapi.Bantal Mobil.....	103
Tabel 4.27 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Jahitan Miring / Tidak Rapi.Bantal Leher .....	105

Tabel 4.28 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Jahitan Miring / Tidak Rapi.Bantal Kotak.....	108
Tabel 4.29 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Kain Kotor.Bantal Mobil .....	110
Tabel 4.30 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Kain Kotor.Bantal Leher .....	113
Tabel 4.31 Persentase Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Kain Kotor.Bantal Kotak .....	115
Tabel 4.32 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Jenis Cacat Isi Dakron yang Kurang Pada Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion.....	119
Tabel 4.33 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Jenis Cacat Jahitan Miring / Tidak Rapi Pada Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion.....	124
Tabel 4.34 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Kain Kotor Pada Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion .....	128
Tabel 4.35 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Jenis Cacat Isi Dakron yang Kurang Pada Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion .....	131
Tabel 4.36 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Jenis Cacat Jahitan Miring / Tidak Rapi Pada Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion .....	135
Tabel 4.37 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Kain Kotor Pada Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion.....	138
Tabel 4.38 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Jenis Cacat Isi Dakron yang Kurang Pada Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion.....	141
Tabel 4.39 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Jenis Cacat Jahitan Miring / Tidak Rapi Pada Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion.....	146
Tabel 4.40 Perencanaan Tindakan 5W+2H Terhadap Kain Kotor Pada Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion .....	149
Tabel 4.41 Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk Bantal Mobil Pada CV. Mega Promotion .....	144
Tabel 4.42 Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk Bantal Leher Pada CV. Mega Promotion .....	148



Tabel 4.43 Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk Bantal Kotak  
Pada CV. Mega Promotion ..... 151



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Proses Produksi Tas .....	13
Gambar 1.2 Proses Produksi Bantal.....	14
Gambar 1.3 Proses Produksi Temat Tissue.....	14
Gambar 2.1 Grafik Peta Kendali P.....	28
Gambar 2.2 Diagram Sebab – Akibat .....	30
Gambar 2.1 Diagram Sebar.....	34
Gambar 2.2 Diagram Sebab Akibat .....	34
Gambar 2.3 Diagram Pareto.....	35
Gambar 2.4 Diagram Proses/Alir.....	36
Gambar 2.5 Histogram .....	37
Gambar 2.6 <i>Statistical Process Control</i> .....	38
Gambar 3.1 Grafik Peta Kendali P.....	55
Gambar 3.2 Diagram <i>Fishbone</i> .....	56
Gambar 4.1 Grafik Peta Kendali Produk Cacat Bantal Mobil CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	85
Gambar 4.2 Grafik Peta Kendali Produk Cacat Bantal Leher CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	86
Gambar 4.3 Grafik Peta Kendali Produk Cacat Bantal Kotak CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020 .....	88
Gambar 4.4 Diagram Pareto Produk Cacat Bantal Mobil CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	91
Gambar 4.5 Diagram Pareto Produk Cacat Bantal Leher CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	91
Gambar 4.6 Diagram Pareto Produk Cacat Bantal Kotak CV. Mega Promotion Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	92
Gambar 4.7 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Isi Dakron Kurang Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion. ....	95
Gambar 4.8 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Isi Dakron Kurang Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion.....	97

Gambar 4.9 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Isi Dakron Kurang Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion. ....	100
Gambar 4.10 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Jahitan Miring / Tidak Rapi Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion. ....	102
Gambar 4.11 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Jahitan Miring / Tidak Rapi Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion. ....	105
Gambar 4.12 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Jahitan Miring / Tidak Rapi Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion. ....	107
Gambar 4.13 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Kain Kotor Produk Bantal Mobil CV. Mega Promotion. ....	110
Gambar 4.14 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Kain Kotor Produk Bantal Leher CV. Mega Promotion. ....	112
Gambar 4.15 Diagram Sebab – Akibat / Fishbone Penyebab Kecacatan Kain Kotor Produk Bantal Kotak CV. Mega Promotion. ....	115

