

**PERANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TAS
DENGAN METODE *SIX SIGMA* PADA PERUSAHAAN
*SOUVENIR MEGA PROMOTION SEMARANG***

SKRIPSI

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



Disusun Oleh :

Hartono Aditio Soegiopranoto
16.D1.0072

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2020

**PERANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TAS
DENGAN METODE *SIX SIGMA* PADA PERUSAHAAN
*SOUVENIR MEGA PROMOTION SEMARANG***

SKRIPSI

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



Disusun Oleh :

Hartono Aditio Soegiopranoto
16.D1.0072

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2020

HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Hartono Aditio Soegiopranoto

NIM : 16.D1.0072

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Skripsi yang berjudul **“Perancangan Pengendalian Kualitas Produk Tas Dengan Metode Six Sigma Pada Perusahaan Souvenir Mega Promotion Semarang”** adalah hasil penelitian saya dengan supervisi dosen pembimbing, dan bukan hasil plagiat. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya, tanpa ada tekanan dan paksaan dari pihak mana pun serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata di kemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Semarang, 22/05/2020

Yang menyatakan,



Hartono Aditio Soegiopranoto

NIM 16.D1.0072



HALAMAN PENGESAHAN

Judul Tugas Akhir: : Perancangan Pengendalian Kualitas Produk Tas Dengan Metode Six Sigma
Pada Perusahaan Souvenir Mega Promotion Semarang

Diajukan oleh : Hartono Aditio Soegiopranoto

NIM : 16.D1.0072

Tanggal disetujui : 30 November -0001

Telah setuju oleh

Pembimbing : Veronica Kusdiartini S.E., M.S.I.

Penguji 1 : Dr. Rustina Untari M.Si.

Penguji 2 : Meniek Sringing Prapti S.E., M.Si.

Penguji 3 : Veronica Kusdiartini S.E., M.S.I.

Ketua Program Studi : Dr Widuri Kurniasari S.E., M.Si.

Dekan : Dr. Oct. Digdo 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.D1.0072

HALAMAN IDENTITAS PENELITI PAYUNG

Judul Skripsi : “Perancangan Pengendalian Kualitas Produk Tas Dengan Metode *Six Sigma* Pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*”

Disusun Oleh

Nama : Hartono Aditio Soegiopranoto

NIM : 16.D1.0072

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program 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 Soekesi, 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 Hartomo, SE., M.Si.

KATA PENGANTAR

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

Peneliti menyadari bahwa penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan dari 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 rahmatNya, sehingga peneliti dapat menyusun dan menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
2. Papa Drs. Soetio Adi Soedjono Soegiopranoto dan Mama Dra. Sri Hastuti, kedua orang tua peneliti yang selalu memberikan semangat dan dukungan doa kepada peneliti, sehingga peneliti mampu menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
3. Skolastika Aditio Soegiopranoto, adik peneliti yang selalu memberikan semangat dan keceriaan sehingga skripsi ini dapat tersusun dengan baik.
4. Ibu Veronica Kusdiartini, 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.
5. Ibu Dr. Rustina Untari, M.Si. dan Ibu Meniek Srinings Prapti, SE., M.Si., selaku tim penguji skripsi peneliti yang telah memberikan banyak masukan dan saran untuk skripsi saya.
6. Ibu Dra. Lucia Hari Patworo, M.Si selaku dosen wali peneliti di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Program Studi Manajemen Universitas Katolik Soegijapranata.

7. Seluruh dosen, dan *staff* pengajar di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata yang telah mendidik dan membimbing peneliti selama masa perkuliahan.
8. Alvin Kristyanto, sahabat sekaligus rekan seperjuangan peneliti dalam melakukan bimbingan skripsi dari awal hingga akhir, yang selalu memberikan semangat dalam penyusunan skripsi ini.
9. Sahabat sekaligus rekan penelitian payung Manajemen Operasi Dendy Santoso, Kezia Kristiani, dan Daniel Ariesta, yang selalu memberikan semangat, motivasi, dan saran selama proses penelitian sehingga peneliti mampu menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
10. Sahabat peneliti Ajie Dewantara, Michael Ardito, serta seluruh rekan-rekan rumpun Manajemen Operasi yang selalu memberikan dorongan dan semangat sehingga skripsi ini dapat tersusun dengan baik.
11. Laurensia Kristi Wulandari, Almas Firyal Novita, dan Nur Shinta Devi, sahabat peneliti sekaligus *partner* dalam organisasi *Soegijapranata Debate Society* yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam penyusunan skripsi ini.
12. Pemilik dan seluruh karyawan perusahaan *souvenir Mega Promotion Semarang* yang telah bersedia membantu penyusunan skripsi ini.
13. Seluruh pihak yang telah membantu peneliti dalam menyusun skripsi ini, yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

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

Semarang, 22 Mei 2020



Hartono Aditio Soegiopranoto

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

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

Nama : Hartono Aditio Soegiopranoto

NIM : 16.D1.0072

Program Studi : Manajemen

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

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

**“PERANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TAS DENGAN
METODE SIX SIGMA PADA PERUSAHAAN SOUVENIR 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 di atas dengan mencantumkan nama saya sebagai penulis.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Semarang

Pada Tanggal : 22 Mei 2020

Yang Menyatakan,



Hartono Aditio Soegiopranoto

ABSTRAK

Hartono Aditio Soegiopranoto
16.D1.0072
Manajemen

“Perancangan Pengendalian Kualitas Produk Tas Dengan Metode *Six Sigma* Pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang”

Permasalahan kualitas merupakan salah satu permasalahan yang dihadapi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang. Munculnya produk cacat pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang dikarenakan perusahaan masih belum menerapkan pengendalian kualitas. Metode *Six Sigma* merupakan salah satu metode yang dapat dilakukan dalam proses pengendalian kualitas, pengendalian kualitas *Six Sigma* bertujuan untuk meningkatkan kualitas produk, dan meminimalisir munculnya produk cacat hingga 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk setiap kali proses produksi dengan menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*). Jenis data yang digunakan pada penelitian ini adalah data primer dan data sekunder pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang. Berdasarkan penelitian pada Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang di bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020 ditemukan bahwa pada produk *handbag* memiliki rata-rata DPMO sebesar 20.000 dengan tingkat *sigma* sebesar 3,59. Sedangkan pada produk dompet memiliki rata-rata DPMO sebesar 11.250 dengan tingkat *sigma* sebesar 3,78. Identifikasi akar permasalahan dianalisis dengan menggunakan diagram *fishbone*, dimana perencanaan perbaikan akan ditetapkan dengan menggunakan metode 5W+2H (*What, Why, Where, When, Who, How, dan How Much*). Dengan dirumuskannya perencanaan penendalian kualitas pada produk *handbag* dan dompet, diharapkan dapat menekan munculnya produk cacat. Adapun saran yang diharapkan berguna bagi perusahaan yakni perusahaan diharapkan untuk melakukan pengendalian kualitas, menanamkan pengetahuan mengenai pentingnya kualitas produk kepada karyawan, menetapkan *standard* kualitas yang jelas pada produk *handbag* dan dompet, melakukan perawatan mesin secara berkala, melakukan kunjungan dan diskusi secara berkala dengan karyawan untuk memahami kondisi yang terjadi di lapangan.

Kata kunci : *Six Sigma, Souvenir, DPMO, DMAIC*

ABSTRACT

Hartono Aditio Soegiopranoto
16.D1.0072
Management

“The Quality Control Design of The Product of Bag With The Method of Six Sigma on Mega Promotion Semarang Souvenir Company”

Quality problem is one of the questions made by Mega Promotion Semarang Souvenir Company. The emergence of defective products in Mega Promotion Semarang Souvenir Company because the company that still has not implemented quality control. The method of Six Sigma is one of method which can be used in the process of quality control, Six Sigma quality control aims to improve product quality, and minimize defective products to 3,4 defects per million opportunities for each production process by using DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control) method. The type of data used in this study are primary data and secondary data of Mega Promotion Semarang Souvenir Company. Based on study that has been done on Mega Promotion Semarang Souvenir Company in December 2019 to February 2020 it was found that on handbag product had an average DPMO of 20.000 with sigma level of 3,59. Meanwhile in wallet products had an average DPMO of 11.250 with sigma level of 3,78. It shows that it is necessary to implement quality control on handbag and wallet product of Mega Promotion Semarang Souvenir Company, to reach the level of 6σ . Identifying the root of the problems is analyzed by using fishbone diagram, which designed with the method of 5W+2H (What, Why, Where, When, Who, How, dan How Much). With formulating quality control on handbag and wallet product, hopefully it can reduce the number of defective product. Suggestion that are expected to be useful for the company that is the company is expected to do quality control, provide knowledge about the importance of product quality to employees, set clear quality standards on handbag and wallet products, conduct regular machine maintenance, conduct regular visits and discussions with employees to understand the conditions that occur in the field.

Keywords : Six Sigma, Souvenir, DPMO, DMAIC

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	iii
HALAMAN IDENTITAS PENELITI PAYUNG	iv
KATA PENGANTAR.....	v
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS.....	vii
ABSTRAK	viii
ABSTRACT	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xvii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xix
BAB I : PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan dan Pembatasan Masalah	15
1.2.1. Perumusan Masalah	15
1.2.2. Pembatasan Masalah	16
1.3. Tujuan dan Mafaat Penelitian	16

1.4. Sistematika Penulisan.....	17
BAB II : LANDASAN TEORITIS	18
2.1. Pengertian Kualitas	18
2.2. Pengertian Pengendalian Kualitas	19
2.3. Pengertian dan Konsep <i>Six Sigma</i>	20
2.3.1. Istilah Umum <i>Six Sigma</i>	22
2.3.2. Pihak-Pihak Pelaksana <i>Six Sigma</i>	24
2.3.3. Manfaat <i>Six Sigma</i>	26
2.3.4. Tahap-Tahap Pengimplementasian <i>Six Sigma</i>	30
2.3.5. Alat-Alat Pengendalian Kualitas	42
2.3.6. Penelitian Terdahulu	46
2.4. Kerangka Pikir Penelitian.....	49
2.5. Definisi Operasional Variabel.....	51
2.5.1. Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang	51
2.5.2. Produk Baik.....	51
2.5.3. Produk Cacat.....	51
2.5.4. Pengendalian Kualitas dengan Metode <i>Six Sigma</i>	51
2.5.5. Perancangan Pengendalian Kualitas.....	55
BAB III : METODE PENELITIAN.....	56
3.1. Obyek dan Lokasi Penelitian	56
3.2. Metode Pengumpulan Data.....	56
3.2.1. Jenis dan Sumber Data.....	56
3.2.2. Teknik Pengumpulan Data	57
3.3. Alat Analisis Data	58
BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN	69

4.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	69
4.1.1. Sejarah Perusahaan.....	69
4.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	70
4.1.3. Proses Produksi Tas Jenis <i>Handbag</i> dan <i>Dompot</i>	70
4.2. Analisis <i>Six Sigma</i>	72
4.2.1. <i>Define</i> (D).....	72
4.2.2. <i>Measure</i> (M).....	80
4.2.3. <i>Analyze</i> (I)	100
4.2.4. <i>Improve</i> (I).....	118
4.2.5. <i>Control</i> (C).....	138
BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN.....	149
5.1. Kesimpulan.....	149
5.1.1. <i>Define</i> (D).....	149
5.1.2. <i>Measure</i> (M).....	150
5.1.3. <i>Analyze</i> (A).....	151
5.1.4. <i>Improve</i> (I).....	152
5.1.5. <i>Control</i> (C)	153
5.2. Saran	154
DAFTAR PUSTAKA	156
LAMPIRAN.....	159

DAFTAR TABEL

Tabel. 1.1. Tabel Klasifikasi Produk Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	3
Tabel. 1.2. Data Mingguan Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk Tas Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan September 2019.....	5
Tabel. 1.3. Data Mingguan Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk Tas Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Oktober 2019.....	7
Tabel. 1.4. Data Mingguan Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk Tas Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan November 2019.....	10
Tabel. 1.5. Data Jumlah Produksi, dan Jumlah Persentase Cacat Produk Tas Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan September, Oktober, dan November 2019	12
Tabel. 2.1. Tabel Konversi <i>Six Sigma</i> yang Disederhanakan.....	21
Tabel. 2.2. Tabel Penelitian Terdahulu	47
Tabel. 3.1. Tabel <i>Imrpovement 5W+2H</i>	66
Tabel. 4.1. Tabel Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk <i>Handbag</i> dan <i>Dompot</i> pada Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019.....	73

Tabel. 4.2. Tabel Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk <i>Handbag</i> dan Dompot pada Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Januari 2020	74
Tabel. 4.3. Tabel Jumlah Produksi, Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Produk <i>Handbag</i> dan Dompot pada Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Februari 2020	75
Tabel. 4.4. Jenis Pelatihan yang Diperlukan Pihak-Pihak yang Terlibat Dalam Penerapan <i>Six Sigma</i>	78
Tabel. 4.5. Tabel Proses Kunci Produksi <i>Handbag</i> dan Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang	79
Tabel. 4.6. Tabel <i>Critical to Quality</i> Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020	82
Tabel. 4.7. Tabel <i>Critical to Quality</i> Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020	83
Tabel. 4.8. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020	84
Tabel. 4.9. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020	87
Tabel. 4.10. Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020 dengan Toleransi Kecacatan 1%	90

Tabel. 4.11.	Tabel DPMO dan Nilai Sigma Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020 dengan Toleransi Kecacatan 1%	91
Tabel. 4.12.	Tabel Perhitungan <i>p-chart Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 - Februari 2020.....	96
Tabel. 4.13.	Tabel Perhitungan <i>p-chart Dompot</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 - Februari 2020.....	98
Tabel. 4.14.	Tabel Jenis dan Jumlah Produk Cacat Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	101
Tabel. 4.15.	Tabel Jenis dan Jumlah Produk Cacat Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 – Februari 2020.....	101
Tabel. 4.16.	Tabel Persentase Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang	106
Tabel. 4.17.	Tabel Persentase Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang	109
Tabel. 4.18.	Tabel Persentase Penyebab Kecacatan Sablon Tidak Rapi Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	113
Tabel. 4.19.	Tabel Persentase Penyebab Kecacatan <i>Emboss</i> Tidak Rapi Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang	116

Tabel. 4.20.	Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Jahitan Miring/Tidak Rapi Pada Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>.....	119
Tabel. 4.21.	Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Sablon Tidak Rapi Pada Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>	126
Tabel. 4.22.	Tabel Perencanaan Metode 5W+2H Jahitan Miring/Tidak Rapi Pada Produk <i>Dompot</i> Perusahaan <i>Souvenir Souvenir Mega Promotion Semarang</i>.....	129
Tabel. 4.23.	Tabel Perencanaan Metode 5W+2H <i>Emboss</i> Tidak Rapi Pada Produk <i>Dompot</i> Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i>	136
Tabel. 4.24.	Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i> Dengan Jahitan Miring/Tidak Rapi dan Sablon Tidak Rapi.....	139
Tabel. 4.25.	Tabel Alat Kontrol Rencana Pengendalian Kualitas Produk <i>Dompot</i> Perusahaan <i>Souvenir Mega Promotion Semarang</i> Dengan Jahitan Miring/Tidak Rapi dan <i>Emboss</i> Tidak Rapi.....	144

DAFTAR GAMBAR

Gambar. 2.1. Peta Kendali <i>P-Chart</i>	37
Gambar. 2.2. Diagram <i>Fishbone</i>	40
Gambar. 2.3. Lembar Periksa	42
Gambar. 2.4. Diagram Pencar	43
Gambar. 2.5. Diagram Sebab-Akibat	43
Gambar. 2.6. Diagram Pareto.....	44
Gambar. 2.7. Diagram Alur	45
Gambar. 2.8. Histogram.....	45
Gambar. 2.9. Kendali Proses Statistik	46
Gambar. 2.10. Kerangka Pikir	50
Gambar. 3.1. Peta Kendali <i>P-Chart</i>	63
Gambar. 3.2. Diagram <i>Fishbone</i>	65
Gambar. 4.1. Struktur Organisasi Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	70
Gambar. 4.2. Grafik Peta Kendali (<i>P-Chart</i>) Proporsi Cacat Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 - Februari 2020	97

Gambar. 4.3.	Grafik Peta Kendali (<i>P-Chart</i>) Proporsi Cacat Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang Bulan Desember 2019 - Februari 2020	99
Gambar. 4.4.	Diagram Pareto Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	102
Gambar. 4.5.	Diagram Pareto Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	102
Gambar. 4.6.	Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	105
Gambar. 4.7.	Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan Jahitan Miring/Tidak Rapi Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	108
Gambar. 4.8.	Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan Sablon Tidak Rapi Produk <i>Handbag</i> Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	112
Gambar. 4.9.	Diagram Sebab-Akibat Penyebab Kecacatan <i>Emboss</i> Tidak Rapi Produk Dompot Perusahaan <i>Souvenir</i> Mega Promotion Semarang.....	115

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

DATA PRODUKSI DAN PRODUK CACAT PERUSAHAAN *SOUVENIR* MEGA PROMOTION SEMARANG BULAN SEPTEMBER - NOVEMBER 2019..... 159

LAMPIRAN 2

PERSENTASE PRODUK CACAT PERUSAHAAN *SOUVENIR* MEGA PROMOTION BULAN SEPTEMBER, OKTOBER, NOVEMBER 2019..... 165

