

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK
BATIK JUMPUTAN DENGAN MENGGUNAKAN
METODE SIX SIGMA
(Studi Kasus UKM Batik Jumputan Ishak Palembang)**



SKRIPSI

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Mendapatkan Gelar Sarjana
Program Strata-1 Pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Palembang**

Oleh :

**YENTI
15 2016 026**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
2020**

SKRIPSI

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK BATIK
JUMPUTAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX
SIGMA**

(Studi Kasus UKM Batik Jumputan Ishak Palembang)

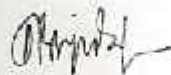
Dipersembahkan dan disusun oleh :

**YENTI
15 2016 026**

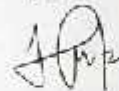
Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 12 Agustus 2020
SUSUNAN DEWAN PENGUJI

Pembimbing Utama,

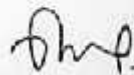
Dewan Penguji:



Masayu Rosyidah, S.T., M.T



Merisha Hastarina, S.T., M.Eng



Devie Oktarini, S.T., M.Eng

Laporan Skripsi ini telah diterima sebagai salah satu persyaratan untuk
memperoleh gelar Sarjana Teknik (S.T)

**Palembang, 24 Agustus 2020
Program Studi Teknik Industri**



**Merisha Hastarina, S.T., M.Eng
NBM/NIDN: 1240553/0230058401**



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
Jl. Jenderal A Yani 13 Ulu Palembang 30623, Telp. (0711) 518764.
Website: Ft.umpalembang.ac.id/industri

Bismillahirrahmanirrahim

Nama : YENTI

NRP : 15 2016 026

Judul Skripsi: ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK BATIK
JUMPUTAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX
SIGMA (Studi Kasus UKM Batik Jumputan Ishak
Palembang)

Telah Mengikuti Ujian Sidang Sarjana Program Studi Teknik Industri Periode Ke-
5 Tanggal Dua Belas Agustus Tahun Dua Ribu Dua Puluh.

Palembang, 24 Agustus 2020

Menyetujui,
Pembimbing Utama

Pembimbing Pendamping

Masayu Rosyidah, S.T., M.T
NBM/NIDN: 0210117503

Ir. Ahmad Ansyori Masruri, M.T
NIDN: 0220125801

Mengetahui,
Dekan
Fakultas Teknik

Ketua Program Studi
Teknik Industri

Dr. Ir. Kus A. Roni, M.T
NBM/NIDN: 7630449/22707704
Merisha Hastarina, S.T., MEng
NBM/NIDN: 1240553/0230058401

MOTTO

Bismillahirrahmanirrahim”

“wa man yattaqillaaha yaj'al lahuu makhrojan, wa yarzuqhu min haitsu laa yahtasibu, wa man yatawakkal'alallaahi fahuwa hasbuhuu, innallaaha baalighu amrihi, qad ja'alallaahu likulli syai in qadran”

“Barang siapa bertakwa kepada Allah niscaya Dia akan mengadakan baginya jalan keluar. Dan memberinya rezki dari arah yang tiada disangkanya. Dan barang siapa yang bertawakkal kepada Allah niscaya Allah akan mencukupkan (keperluan) nya. Sesungguhnya Allah melaksanakan urusan yang (dikehendaki)-Nya. Sesungguhnya Allah telah mengadakan ketentuan bagi tiap-tiap sesuatu.” (QS. Ath Tholaq: 2-3).

PERSEMBAHAN

Kupersembahkan Skripsi ini Kepada:

- Allah *Subhanahu Wa Ta'alla*.
- Ibuku Jaenab yang tak kenal lelah memberiku doa dan dukungan baik moral maupun materil sampai detik ini.
- Kakakku Nyam, Mat Neli, Mat Yani dan Ayukku Teni, Eni, Yeni, Yesi yang selalu mendukungku, menasehati serta mendoakanku.
- Adikku Edo Akhirudin serta keluarga besar (Matnur) yang selalu memberikan semangat.
- Pembimbing Skripsiku Ibu Masayu Rosyidah., S.T., M.T dan Bapak Ir. H.A. Ansyori Masruri, M.T.
- Seluruh Dosen Program Studi Teknik Industri dan Staff Universitas Muhammadiyah Palembang.
- Briiyyan's, Periani, Ibrahim, Oktaria Effendi, Yona Yuwana, Septi Angraini.
- Orang yang senantiasa disampingiku Beno Nopriansah.
- Dolor Kito, Beno Nopriansah, Gina Sri Komalasari, Priya, M Yusuf.
- Go To Hijrah, Desi Natasya, Meriyana Amelia, Gina Sri Komalasari.
- Serta Seluruh teman-teman terutama angkatan 2016, yang tak bisa disebutkan satu persatu.
- Kakak tingkat Teknik Industri angkatan 2014 dan 2015 kak Idris, Lihatus Sholeha, kak Juni, yang selalu memberi penyemangat dan petunjuk.

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Alhamdulillahirobbil'alamin Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah nya, shalawat serta salam selalu tercurah kepada baginda Rasulullah Muhammad SAW, sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini tepat pada waktunya dengan judul “**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK BATIK JUMPUTAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA (STUDI KASUS UKM BATIK JUMPUTAN ISHAK PALEMBANG)**” sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Program Strata-1 Pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Palembang.

Penulis menyadari bahwa penyusunan skripsi ini tidak akan terwujud tanpa adanya bantuan dan dorongan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Bapak Dr. Abid Djazuli, S.E, M.M Selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang.
2. Bapak Dr. Ir. Kgs. Ahmad Roni, M.T, Selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Palembang.
3. Ibu Merisha Hastarina, S.T,. M.Eng, Selaku Ketua Program Studi Teknik Industri di Universitas MuhammadiyahPalembang.
4. Ibu Nidya Wisudawati, S.T,. M.Eng, Selaku Sekretaris Program Studi Teknik Industri.

5. Ibu Masayu Rosyidah., S.T., M.T Selaku Dosen Pembimbing Utama.
6. Bapak Ir. H.A. Ansyori Masruri, M.T Selaku Dosen Pembimbing Pendamping.
7. Seluruh Dosen Program Studi Teknik Industri dan Staff Universitas Muhammadiyah Palembang.
8. Bapak Ishak selaku Pemilik UKM Batik Jumputan dan seluruh karyawan Batik Jumputan Ishak Palembang.
9. Teman-teman Program Studi Teknik Industri angkatan 2016 di Universitas Muhammadiyah Palembang.
10. Serta semua pihak dan teman-teman yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah membantu sehingga proposal ini dapat terselesaikan dengan baik.

Semoga Allah SWT membalas budi baik kalian yang telah membantu dalam menyelesaikan skripsi ini, semoga bimbingan, saran, partisipasi yang telah diberikan akan bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Wassalamu' alaikum Wr. Wb.

Palembang, 24 Agustus 2020

Penulis

PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa sepanjang pengetahuan saya, di dalam naskah skripsi ini tidak terdapat karya ilmiah yang pernah diajukan oleh pihak lain untuk mendapatkan karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis dikutip dalam naskah ini dan disebut dalam sumber kutipan dan daftar pustaka.

Apabila ternyata didalam naskah skripsi ini dapat dibuktikan terdapat unsur-unsur jiplakan, saya bersedia skripsi ini digugurkan dan gelar akademik yang telah saya peroleh (S-1) dibatalkan, serta diproses sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku (UU) No 20 Tahun 2003, Pasal 25 ayat 2 dan pasal 70).

Palembang, 24 Agustus 2020

Mahasiswa



Nama : Yenti

NIM : 152016026

PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI

Yang Bertanda Tangan Dibawah Ini :

Nama : Yenti

NIM : 152016026

Judul : “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Batik Jumputan Dengan Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus UKM Batik Jumputan Ishak Palembang)”

Memberikan izin kepada Pembimbing dan Universitas Muhammadiyah Palembang untuk mempublikasikan hasil penelitian saya untuk kepentingan akademik. Dalam kasus ini saya setuju untuk menempatkan Pembimbing sebagai penulis korespondensi (*Corresponding author*).

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tanpa ada paksaan dari siapapun.

Palembang, 24 Agustus 2020

Yenti

152016026

ABSTRAK

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK BATIK JUMPUTAN DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA (Studi Kasus UKM Batik Jumputan Ishak Palembang)

Yenti
Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Palembang
Email yentimatnur17@gmail.com

Industri batik di Indonesia umumnya merupakan industri Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang menjadi mata pencaharian sebagian Indonesia. Batik Jumputan Ishak Palembang adalah salah satu UKM tempat pembuatan Batik Jumputan. Proses produksinya masih ditemukannya produk yang kualitasnya tidak sesuai dengan standar atau dapat dikatakan produk tersebut mengalami kerusakan. Rata-rata produk cacat selama tahun 2019 sebesar 6.32 % dari produk yang dihasilkan. Sehingga produksi UKM Batik Jumputan Ishak Palembang perlu dilakukan perbaikan kualitas agar dapat meminimalisir *defect*. Untuk mencapainya dapat melalui kajian menggunakan metode Six Sigma DMAIC dan *kaizen*. Metode DMAIC digunakan dalam menganalisa penyebab produk cacat. Sementara untuk metode *kaizen* digunakan dalam upaya perbaikan. Hasil penelitian menunjukkan ada tiga jenis kecacatan, untuk jenis kecacatan paling banyak yaitu pada warna kain batik jumputan tidak rata. Penyebab terjadinya cacat manusia: kurang teliti dan terburu-buru, material: zat warna dan kain batik yang digunakan tidak dapat dipengaruhi, metode: instruksi kerja, lingkungan: temperatur dan pencahayaan, mesin: *cutter* tumpul. Usulan perbaikan dari penelitian ini adalah meningkatkan pengawasan terhadap kinerja karyawan, memberikan pengarahan kepada pekerja, membuat standar khusus di setiap hasil proses, membuat standar operasional prosedur (SOP).

Kata kunci : Batik Jumputan, Kaizen, Pengendalian Kualitas, Six Sigma, 5w+1h.

ABSTRACT

ANALYSIS OF QUALITY CONTROL OF JUMPUTAN BATIK PRODUCTS USING SIX SIGMA METHOD

(Case Study of Batik Jumputan Ishak Palembang UKM)

Yenti

Industrial Engineering Study Program Universitas Muhammadiyah Palembang
Email yentimatnur17@gmail.com

The batik industry in Indonesia is generally a small and medium enterprise (SME) industry which forms part of Indonesia's livelihood. Batik Jumputan Ishak Palembang is one of the UKM where Batik Jumputan is made. The production process still finds products whose quality does not comply with standards or it can be said that the product is damaged. The average defective product during 2019 was 6.32% of the products produced. So that the production of Batik UKM Jumputan Ishak Palembang needs quality improvement in order to minimize defects. To achieve this, it can be through a study using the Six Sigma DMAIC and kaizen methods. The DMAIC method is used in analyzing the causes of defective products. Meanwhile, the kaizen method is used in an effort to improve. The results showed that there were three types of defects, for which the most types of defects were the uneven jumputan batik cloth. Causes of human defects: not careful and hasty, material: dyes and batik cloth used cannot be influenced, methods: work instructions, environment: temperature and lighting, machine: blunt cutter. The suggestion for improvement from this research is to increase supervision of employee performance, provide direction to workers, make special standards in each process result, make standard operating procedures (SOP).

Keywords: Batik Jumputan, Kaizen, Quality Control, Six Sigma, 5w + 1h.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN MOTO	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR.....	vi
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS SKRIPSI	viii
HALAMAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	ix
ABSTRAK	x
ABSTRACT	xi
DAFTAR ISI.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
DAFTAR TABEL	xviii
DAFTAR LAMPIRAN	xix
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan Penelitian.....	3
1.5 Manfaat Penelitian.....	3

1.5.1 Bagi Mahasiswa.....	3
1.5.2 Bagi Perusahaan/UKM	4
1.5.3 Bagi Universitas.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1 Sejarah Singkat UKM Batik Jumputan Ishak Palembang	6
2.2 Pengendalian Kualitas.....	7
2.2.1 Pengertian Kualitas	7
2.2.2 Manfaat Kualitas.....	11
2.2.3 Manajemen Kualitas	12
2.2.4 Pengertian Pengendalian Kualitas	13
2.2.5 Tujuan Pengendalian Kualitas	14
2.2.6 Faktor-Faktor Pengendalian Kualitas	16
2.3 Six Sigma.....	17
2.3.1 Pengertian Six Sigma.....	17
2.3.2 Metodologi Six Sigma	22
2.3.2.1 <i>Define</i>	23
2.3.2.2 <i>Measure</i>	24
2.3.2.3 <i>Analyze</i>	27
2.3.2.4 <i>Improve</i>	30
2.3.2.5 <i>Control</i>	32
BAB 3 METODE PENELITIAN	34
3.1 Waktu Dan Tempat Penelitian	34

3.2 Jenis Data	34
3.2.1 Data Primer	34
3.2.2 Data Sekunder	35
3.3 Metode Pengumpulan Data	35
3.4 Metode Pengolahan Data	36
3.5 Diagram Alir Penelitian	38
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	39
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	39
4.1.1 Profil Perusahaan	39
4.1.2 Struktur Organisasi	40
4.1.3 Proses Produksi Batik Jumputan	40
4.1.4 Analisis Sistem Produksi Batik Jumputan	43
4.2 Penyajian Data.....	45
4.2.1 Data Produksi Cacat	45
4.2.2 Contoh Produk Cacat	46
4.2.3 Peta Operasi	48
4.3 Analisis Data.....	49
4.3.1 <i>Define</i>	49
4.3.2 <i>Measure</i>	50
4.3.3 <i>Analyze</i>	56
4.3.4 <i>Improve</i>	61
4.3.5 <i>Control</i>	62
4.4 Usulan Perbaikan.....	62

BAB 5 PENUTUP	69
5.1 Kesimpulan	69
5.2 Saran	69
DAFTAR PUSTAKA	71
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Konsep Six Sigma	22
Gambar 2.2 Contoh Tahapan DMAIC	23
Gambar 2.3 Contoh Diagram Pareto	28
Gambar 2.4 Contoh Diagram <i>Fishbone</i>	30
Gambar 3.1 Tempat Pelaksanaan Penelitian	34
Gambar 3.2 Diagram Alir Penelitian	38
Gambar 4.1 Struktur Organisasi UKM Batik Jumputan Ishak Palembang.....	40
Gambar 4.2 Bahan.....	40
Gambar 4.3 Membuat Desain	41
Gambar 4.4 Mewarnai Kain	42
Gambar 4.5 Melepas Tali Rafia	43
Gambar 4.6 Contoh Kecacatan Produk Pada Kain Batik Robek	46
Gambar 4.7 Contoh Kecacatan Produk Pada Warna Tidak Rata.....	47
Gambar 4.8 Contoh Kecacatan Produk Pada Motif Tidak Jelas	47
Gambar 4.9 Peta Operasi Ukm Batik Jumputan Ishak Palembang	48
Gambar 4.10 Grafik Peta Kendali P Pada Tahun 2019.....	53
Gambar 4.11 Diagram Pareto Jenis Kecacatan Produk	57
Gambar 4.12 Diagram <i>Fishbone</i> Pada Warna Tidak Rata.....	58
Gambar 4.13 Diagram <i>Fishbone</i> Pada Kain Batik Jumputan Robek.....	59
Gambar 4.14 Diagram <i>Fishbone</i> Pada Motif Tidak Jelas	60
Gambar 4.15 Diagram <i>Fishbone</i> Keseluruhan Pada Kecacatan Produk.....	61

Gambar 4.16 Contoh Jenis Warna Naptol Dan Jenis Garam67

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pencapaian Tingkat Sigma	19
Tabel 2.2 Langkah Menentukan DPMO	27
Tabel 4.1 Data Produksi Dan Jumlah Cacat.....	46
Tabel 4.2 Data Produksi Dan Jumlah Cacat.....	50
Tabel 4.3 Perhitungan Batas Kendali Produk	52
Tabel 4.4 Hasil Perhitungan Dan Tingkat Six Sigma Tahun 2019	55
Tabel 4.5 Tingkat Kompetisi Industri	56
Tabel 4.6 Hasil Presentase Cacat Menurut Jenis	57
Tabel 4.7 Usulan Perbaikan 5w+1h Kecacatan Produk Di UKM.....	62

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Pengambilan Data Produk Cacat Pada Ukm Batik Jumputan Ishak Palembang.....	
Lampiran 2 : Proses Pembuatan Batik Jumputan Ishak Palembang.	
Lampiran 3 : Foto-Foto Dalam Penelitian.....	
Lampiran 4 : Perhitungan Dalam Pengolahan Data.	
Lampiran 5 : Usulan Standar Operasional Prosedur (SOP)	
Lampiran 6 : Tingkat Kompetisi Sigma.	
Lampiran 7 : Tabel Six Sigma.....	
Lampiran 8 : Riwayat Hidup.	
Lampiran 9 : Memo.....	
Lampiran 10 : Lembaran Konsultasi.	



BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri batik di Indonesia umumnya merupakan industri Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang menjadi mata pencaharian sebagian masyarakat. Sebelum krisis moneter pada tahun 1997 industri Usaha Kecil dan Menengah ini sempat mengalami kemajuan yang pesat. Seni batik semakin berkembang seiring dengan perkembangan zaman, salah satu bentuk perkembangannya adalah semakin banyaknya inovasi yang dikembangkan. Inovasi batik bisa dikembangkan melalui teknik membatik, bahan atau kain, atau inovasi lainnya. Salah satu inovasi batik adalah batik Jumputan. Batik jumputan merupakan kreasi dari para pengrajin dalam memadukan beberapa teknik yang mampu menghasilkan kain yang begitu unik dan memiliki nilai artistik (keindahan) tersendiri.

Batik Jumputan Ishak Palembang adalah salah satu UKM tempat pembuatan Batik Jumputan yang berlokasi Jalan Pangeran Sido Ing Lautan Lorong Budiman 35 Ilir Palembang Sumatra Selatan. Produk kain batik yang diproduksi Batik Jumputan Ishak Palembang memiliki permintaan pasar yang cukup baik sehingga perusahaan selalu terus menerus (*continue*) dalam memproduksi produknya. Kualitas produk yang dihasilkan UKM Batik Jumputan Ishak Palembang masih ditemukan kelemahan atau kekurangan yang mengakibatkan ditemukannya produk yang kualitasnya tidak sesuai dengan standar atau dapat dikatakan produk tersebut mengalami kerusakan.

Kelemahan atau kekurangan yang ditemukan pada UKM Batik Jumputan Ishak Palembang yaitu warna kain jumputan tidak rata, Kain jumputan robek, Motif pada kain jumputan tidak terlihat dengan jelas.

Pengendalian kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses dan lingkungan yang memenuhi harapan. Kualitas bukan hanya menekankan pada aspek hasil akhir, tetapi juga menyangkut kualitas manusia, kualitas proses, dan kualitas lingkungan agar dapat memenuhi harapan konsumen.(Garvin dan Davis (2005 : 4)

Didalam metode six sigma ini terdapat penyelesaian masalah yaitu: *define* (merumuskan), *measure* (mengukur), *analyze* (menganalisa), *improve* (meningkatkan/memperbaiki), dan *control* (mengendalikan) yang menggabungkan bermacam-macam perangkat statistik serta pendekatan perbaikan proses lainnya. Dengan melihat permasalahan tersebut, maka penulis terdorong untuk mengangkat masalah kualitas produk Kain Batik Jumputan Ishak Palembang sebagai tugas akhir dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Batik Jumputan Dengan Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus UKM Batik Jumputan Ishak Palembang)”.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut di atas masalah yang akan peneliti kaji ialah sebagai berikut :

1. Bagaimana tingkat kecacatan produk UKM Batik Jumputan Ishak Palembang dengan menggunakan metode Six Sigma ?

2. Bagaimana cara meminimalisir produk cacat pada proses produksi UKM Batik Jumputan Ishak Palembang ?

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari penelitian ini adalah :

1. Pada penelitian ini peneliti hanya fokus pada bagian proses produksi UKM Batik Jumputan Ishak Palembang.
2. Data yang digunakan pada pembahasan ini adalah data proses produksi pada bulan Januari 2019 sampai bulan Desember 2019.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang di dapat yaitu sebagai berikut :

1. Mengetahui tingkat kerusakan yang terjadi pada produk Batik Jumputan Ishak Palembang.
2. Menganalisis faktor-faktor penyebab kerusakan produk Batik Jumputan Ishak Palembang.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat pada UKM Batik Jumputan Ishak Palembang.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang diperoleh dari peneltian ini yaitu sebagai berikut :

1. Bagi Mahasiswa/Peneliti

- a. Menambah wawasan dan keterampilan untuk perbaikan teori yang didapat pada waktu perkuliahan dan dapat menerapkan secara nyata.
 - b. Menambah wawasan dan keterampilan tentang penyebab teori Six Sigma.
2. Bagi instansi terkait (UKM Batik Jumputan Ishak Palembang)
- a. Perusahaan/UKM dapat mengetahui penyebab terjadinya kecacatan produk dalam proses produksi.
 - b. Perusahaan/UKM dapat meminimalisir produk cacat pada proses produksi.
 - c. Perusahaan/UKM mendapatkan perbaikan dengan memperbaiki sistem produksi.
3. Bagi Universitas
- Dapat menambah referensi dan mengembangkan kegiatan penelitian serta menambah wawasan dan pengetahuan yang di harapkan dapat meningkatkan mutu pendidikan.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam proposal tugas akhir ini, disusun sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan, manfaat, batasan masalah penulisan serta sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori dasar yang berkaitan dengan pengendalian kualitas yaitu seperti metode six sigma yang dijadikan acuan dalam melakukan langkah-langkah penelitian sehingga permasalahan yang ada dapat dipecahkan.

BAB 3 METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan variabel penelitian, metode pengumpulan data, waktu dan tempat penelitian, dan prosedur analisis data.

BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang beberapa hal yang berkaitan dengan tahapan identifikasi permasalahan yang ada di perusahaan dengan diawali penjelasan tentang proses produksi di Batik Jumputan Ishak Palembang secara umum, pengolahan data terdiri dari lima bagian yaitu tahap *define*, tahap *measurement*, tahap *analyze*, tahap *improve*, dan tahap *control*.

BAB 5 PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan atas analisa dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Kesimpulan ini akan menjawab tujuan penelitian. Selain itu juga berisi saran penelitian sehingga diharapkan dapat dilanjutkan untuk penelitian yang akan datang.



DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 2000. Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi Buku II. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta.
- Al Basith, Masrul Indrayana, Jono, Analisis Kualitas Produk Velg Rubber Roll Dengan Metode *Six Sigma* Dan *Kaizen* Di PT.XYZ, Klaten, <http://ejournal.widyam ataram.ac.id/index.php/JRI/article/view/128>.
- Alimul Hidayat, A Aziz. 2007. Metode Penelitian Keperawatan dan Teknik Analisis Data. Jakarta: Salemba Medika.
- Amsal, Bakhtiar. 2013. Filsafat Ilmu. Cet. Ke-12. Jakarta: Raja Grafindo Persada
- Assauri, Sofjan. 1998. Manajemen Produksi dan Operasi. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Astutimidiah, batikikatceluppermatabunda(parangkaliurang)hargobnangunsleman, <https://eprints.uny.ac.id/17499/>.
- Ekoanindiyo, F. A. (2014). Pengendalian Cacat Produk dengan Pendekatan Six Sigma. Jurnal Dinamika Teknik, Vol.8, No.1.
- Gaspersz, V. (2001). Total Quality Management. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama
- Gaspersz, V. (2002). Total Quality Management. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Garvin dan Davis. 2005. Manajemen Mutu Terpadu. Terjemahan M.N. Nasution. Erlangga, Jakarta.
- Gaspersz, Vincent. 2005. Sistem Manajemen Kinerja Terintegrasi Balanced Scorecard Dengan Six Sigma Untuk Organisasi Bisnis dan Pemerintah. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2005). Total Quality Management. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, Vincent, 2007. Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries, Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, Vincent. 2010. Total Quality Management (TQM). Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.

- Goetsch, D.L & Davis, S, 1994 Introduction to Total Quality, Quality, Productivity, Competitiveness, Englewood Cliffs, NJ, Prentice Hall International Inc.
- Heizer, J. dan Render, B. 2006. Manajemen Operasi, Edisi 7. Jakarta: Salemba Empat. AN
- Imai, Masaaki. (1998). Gemba Kaizen: Pendekatan akal sehat, berbiaya rendah pada manajemen. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Khan, Sharafat, 2011, They Key to being a Leader Company, Empowerment, Journal Personality and Participation, p.44-55.
- Latief, Yusuf. Dan Utami, Retyaning Puji., 2009. Penerapan Metode Six Sigma dalam Penjagaan Kualitas pada Proyek Kontruksi. Jurnal Teknologi. Vol.13, No.2, pp 67-72.
- Mohamad redzky, analisis pengendalian kualitas produksi di pt.ometracoaryasamant menggunakan metode six sigma <https://jurnal.mahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jtm-unesa/article/view/18872>.
- Muhaimin, 2012. Pengembangan Kurikulum Pendidikan Agama Islam: di Sekolah, Madrasah, dan Perguruan Tinggi. Jakarta: Rajawali.
- Pande, Peter. S., Robert P . Neuman & Roland R. Cavanagh, "The Six Sigma Way ", Andi, Yogyakarta, 2002.
- Pete & Holpp. (2002). What Is Six Sigma. Yogyakarta : ANDI.
- Prawirosentono, Suyadi, 2007, Filosofi Baru Tentang Mutu Terpadu. Edisi 2. Jakarta: Bumi Aksara.
- Render, B., dan J, Heizer. (2013). Operation Management-Manajemen Operasi. Edisi 11. Jakarta, Salemba Empat.
- Safrizal dan Mujahir. 2016. Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Pada UD Delima Bakery Kabupaten Aceh Timur, Jurnal Manajemen dan keuangan, Vol. 5, No. 2, 615-626.
- Sangadji mamang eta dr, sopiah m.m., s.pd. 2009. Metodologi penelitian. Yogyakarta:andi.
- Tjiptono & Chandra, G. (2011). Service, Quality, & Satisfaction. Edisi Ketiga. Yogyakarta: ANDI
- Zulian Yamit. 2013. Manajemen Kualitas Produk & Jasa. Yogyakarta: Ekonisia