

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
INTISARI	x
ABSTRACT	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan Masalah	2
1.3. Batasan Masalah	2
1.4. Tujuan Penelitian	3
1.5. Manfaat Penelitian	3
1.6. Metodologi Penelitian	4
1.6.1. Satuan Pengamatan dan Satuan Analisis	4
1.6.2. Jenis Data dan Prosedur Pengumpulan Data.....	4
1.6.2.1. Jenis Data.....	4
1.6.2.2. Prosedur Pengumpulan Data.....	6
1.6.3. Metode Analisis	6
1.6.3.1. Pengujian Dengan Grafik Pengendali p.....	7
1.6.3.2. Pengujian Dengan Grafik Pengendali c.....	7
1.6.3.3. Pengujian dengan Diagram Pareto.....	8
1.6.3.4. Pengujian dengan Diagram Sebab Akibat.....	9
BAB II LANDASAN TEORI	11
2.1. Pengertian Kualitas	11
2.2. Perspektif Kualitas.....	13
2.3. Pengendalian Kualitas	14
2.3.1 Pengertian tentang Pengendalian	14
2.3.2 Pengendalian Kualitas	15
2.4. Biaya Kualitas.....	18
2.5. Manajemen Kualitas	20
2.6. Pengertian <i>Statistical Quality Control</i>	22

2.7.	Teknik Pengendalian Kualitas	24
2.7.1.	Lembar Periksa	24
2.7.2.	Histogram	25
2.7.3.	Diagram Pareto	25
2.7.4.	Diagram Sebab Akibat.....	26
2.7.5.	Pengelompokan (Stratifikasi)	27
2.7.6.	Diagram Pencar	27
2.7.7.	Peta Kendali	28
BAB III	PROFIL PERUSAHAAN	39
3.1.	Sejarah Perusahaan	39
3.2.	Tujuan Perusahaan	40
3.2.1	Tujuan Ekonomi	40
3.2.2	Tujuan Sosial	41
3.3.	Lokasi Perusahaan	42
3.4.	Struktur Organisasi Perusahaan.....	42
3.5.	Proses Produksi	44
3.5.1.	Bahan Baku	44
3.5.2.	Spesifikasi Mesin	46
3.5.3.	Proses Produksi.....	47
3.5.3.1.	Proses Pengukuran dan Pemotongan.....	48
3.5.3.2.	Proses Sablon.....	51
3.5.3.3.	Proses Perakitan	54
3.5.3.4.	Proses <i>Finishing</i>	55
3.6.	Hasil Produksi	56
3.7.	Pemasaran.....	58
3.8.	Penjadwalan Mesin.....	59
3.9	Pengendalian Kualitas	60
BAB IV	ANALISIS DATA	64
4.1.	Pengumpulan Data	66
4.2.	Pengolahan Data	68
4.2.1.	Data Hasil Penelitian Untuk Produk Cacat	68
4.2.1.1	Produk Cacat untuk Kaos Berkrah.....	68
4.2.1.2	Produk Cacat untuk Kaos Tidak Berkrah.....	69
4.2.2.	Perhitungan Data Untuk Produk Cacat	69
4.2.2.1	Berdasarkan Ukuran Tiap – Tiap Sampel.....	70
4.2.2.2	Berdasarkan Ukuran Sampel Rata - Rata	75
4.2.3.	Perhitungan Data Untuk Ketidaksesuaian Perunit ...	82
4.2.4.	Data Hasil Penelitian Penyebab Cacat	88
4.2.5.	Perhitungan Data Untuk Persentase Penyebab Cacat	89

4.2.6. Analisis perbandingan jumlah cacat antara kaos berkrah dan kaos tidak berkrah.....	92
4.3. Analisis Pengendalian Kualitas.....	93
4.3.1. Mekanisme Pengendalian Kualitas Proses Produksi Bagian Gudang	95
4.3.2. Mekanisme Pengendalian Kualitas Proses Produksi Bagian Pengukuran dan Pematangan.....	97
4.3.3. Mekanisme Pengendalian Kualitas Proses Produksi Bagian Sablon.....	98
4.3.4. Mekanisme Pengendalian Kualitas Proses Produksi Bagian Jahit	102
4.3.5. Mekanisme Pengendalian Kualitas Proses Produksi Bagian <i>Finishing</i>	106
4.4. Hambatan – Hambatan Dalam Proses Produksi.....	107
4.4.1. Hambatan Akibat Faktor Bahan Baku	108
4.4.2. Hambatan Akibat Faktor Bahan Tenaga Kerja.....	109
4.4.3. Hambatan Akibat Faktor Bahan Mesin Produksi.....	110
4.4.4. Hambatan Akibat Faktor Bahan Metode Produksi....	111
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	112
5.1. Kesimpulan	112
5.2. Saran	113
DAFTAR PUSTAKA	115
LAMPIRAN	117

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1 Data Sampel Produk Cacat Kaos Berkrah	68
Tabel 4.2 Data Sampel Produk Cacat Kaos Tidak Berkrah.....	69
Tabel 4.3 Hasil Perhitungan Untuk Peta Kendali p (pendekatan 1) untuk produk kaos berkrah.....	71
Tabel 4.4 Hasil Perhitungan Untuk Peta Kendali p (pendekatan 1) untuk produk kaos Tidak berkrah.....	74
Tabel 4.5 Hasil Perhitungan Untuk Peta Kendali p (pendekatan 2) untuk produk kaos berkrah.....	77
Tabel 4.6 Hasil Perhitungan Untuk Peta Kendali p (pendekatan 2) untuk produk kaos Tidak berkrah.....	80
Tabel 4.7 Hasil Perhitungan untuk Peta Kendali c produk kaos berkrah	83
Tabel 4.8 Hasil Perhitungan untuk Peta Kendali c produk kaos berkrah	85
Tabel 4.9. Data Penyebab Cacat Produk Kaos Berkrah Untuk Produksi 20 Hari.....	88
Tabel 4.10. Data Penyebab Cacat Produk Kaos Berkrah Untuk Produksi 20 Hari.....	89
Tabel 4.11. Data Penyebab Afkir Produk Kaos Berkrah Untuk Produksi 20 Hari.....	90
Tabel 4.12. Data Penyebab Afkir Produk Kaos Tidak Berkrah Untuk Produksi 20 Hari.....	91

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1. Contoh Diagram Pareto	27
Gambar 2.2. Contoh Diagram Sebab-Akibat	28
Gambar 2.3. Model Peta Kendali	30
Gambar 3.1. Struktur Organisasi PT. Mondrian	43
Gambar 3.2. <i>Flow Chart</i> Produksi Di PT Mondrian.....	48
Gambar 4.1 Peta kendali p (pendekatan) Produk Kaos Berkrah.....	72
Gambar 4.2 Peta kendali p (pendekatan 1) Produk Kaos Tidak Berkrah	75
Gambar 4.3 Peta Kendali p (pendekatan 2) Produk Kaos Berkrah.....	78
Gambar 4.4 Peta Kendali p (pendekatan 2) Produk Kaos Tidak Berkrah	81
Gambar 4.5 Peta Kendali c Untuk Produk Kaos Berkrah.....	84
Gambar 4.6 Peta Kendali c Untuk Produk Kaos Tidak Berkrah	86
Gambar 4.7. Diagram Pareto untuk Afkir Produk Kaos Berkah.....	90
Gambar 4.8. Diagram Pareto untuk Afkir Produk Kaos Tidak Berkah	92
Gambar 4.9. Diagram Sebab Akibat Produk Cacat Karena Proses Sablon ...	101
Gambar 4.10. Diagram Sebab Akibat Produk Cacat Karena Proses Jahit.....	105