

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
NASKAH SOAL	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR TABEL	xi
INTISARI	xii
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. LATAR BELAKANG MASALAH	1
B. PERUMUSAN MASALAH	3
C. PEMBATAHAN MASALAH	4
D. TUJUAN PENELITIAN	5
E. MANFAAT PENELITIAN	6
F. METODOLOGI PENELITIAN	6
G. SISTEMATIKA PENULISAN	9
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	11
A. KUALITAS	11
B. <i>STATISTICAL PROCESS CONTROL</i>	15
1. Pendahuluan	15
2. Peta Kendali (<i>Control Chart</i>)	16

C. METODE TAGUCHI	18
1. Konsep Kualitas Taguchi	24
2. Metode Perancangan Taguchi	24
3. <i>Robust Design</i>	25
4. Fungsi Kerugian Mutu (<i>Quality Loss Function</i>)	32
5. Matriks Ortogonal (<i>Orthogonal Array</i>)	36
6. <i>Signal to Noise Ratio</i>	39
 BAB III. METODOLOGI PENELITIAN	 42
A. OBYEK PENELITIAN	42
1. Obyek Penelitian	42
2. Variabel Penelitian	42
3. Alat dan Bahan	42
4. Waktu dan Tempat Penelitian	43
B. KERANGKA PEMECAHAN MASALAH	43
C. PENGOLAHAN DATA	47
1. Data yang Dibutuhkan	47
2. Metode Pengumpulan Data	47
3. Metode dan Analisis Pengolahan Data	48
 BAB IV. <i>STATISTICAL PROCESS CONTROL</i>	 63
A. <i>Statistical Process Control</i> di PT. Sari Husada	63
B. Pembuatan dan Analisa Peta Kendali	63
C. Analisa Lanjut Peta Kendali	71
D. Pembahasan	74
 BAB V. METODE TAGUCHI	 78
A. Proses Produksi SGM 2 @ 600 gram	

1. Proses Pengisian	78
2. Proses Pengemasan	79
B. Metode Taguchi	80
1. Fase Perencanaan Eksperimen	80
2. Fase Pelaksanaan Eksperimen	89
3. Fase Analisa Hasil Eksperimen	91
a. Uji Normalitas Data	91
b. Uji Homogenitas Variansi	96
c. Perhitungan <i>Signal To Noise Ratio</i>	98
d. Perhitungan Efek Tiap Faktor	100
e. Perhitungan Anova	100
f. Rancangan Usulan	110
g. Validasi Rancangan Usulan	110
4. Pembahasan	
 BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN	117
VI.1. KESIMPULAN	117
VI.2. SARAN	119
 DAFTAR PUSTAKA	120
LAMPIRAN	122