

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan Masalah	3
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Pembatasan Masalah	3
1.5. Manfaat Penelitian	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
BAB III LANDASAN TEORI	
3.1. Konsep Pengendalian Kualitas pada Industri Manufaktur	7
3.2. Pengendalian Kualitas Proses Statistik	9
3.2.1. Definisi dan Tujuan	9
3.2.2. Konsep Variasi dalam Proses Produksi	10
3.2.3. Peta Kendali	11
3.2.4. Kemampuan Proses	12

5.2.3.9. Kelompok Variabel B-09	41
5.2.3.10. Kelompok Variabel B-10 dan Variabel B-12	41
5.2.3.11. Kelompok Variabel B-11	41
5.3. Analisis Kemampuan Proses	42
5.3.1. Tinjauan pada Manufaktur	42
5.3.2. Perhitungan Kemampuan Proses	42
5.4. Analisis Faktor Penyebab	43
5.4.1. Penentuan Penyebab yang Kritis dan Probabilitas Masing-masing Penyebab	44
5.4.2. Penentuan Lokasi Implementasi Peta Kendali dalam Proses	45
5.5. Perbandingan dengan Prosedur yang Berlaku di PT. Y Karawang	50
5.6. Analisis Hasil Implementasi	51
5.6.1. Waktu Pengambilan Sampel	51
5.6.2. Uji Data	51
5.6.3. Penentuan Nilai Adjustment dan Nilai Gangguan	53
5.6.4. Interpretasi Peta Kendali EWMA	54
5.6.5. Perhitungan Kemampuan Proses	54
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1. Kesimpulan	56
6.2. Saran	57
DAFTAR PUSTAKA	58
LAMPIRAN	59