

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR TABEL	xvii
DAFTAR LAMPIRAN	xviii

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan Masalah	3
1.3. Asumsi dan Batasan Penelitian	3
1.4. Tujuan Penelitian	6
1.5. Manfaat Penelitian	6

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Pengendalian Kualitas Secara Statistik	8
2.2. Pengendalian Mutu Toyota	9
2.3. Metode Pengendalian Mutu pada Sistem Produksi Toyota	11
2.3.1. Metode Untuk Menghentikan Lini	11
2.3.2. Pemeriksaan Secara Mekanis untuk Membantu Pertimbangan Manusia	13
2.4. Sistem Pengendalian Kualitas dengan Bantuan <i>Expert System</i> untuk Menurunkan Tingkat Kecacatan Produk	13

BAB III LANDASAN TEORI

3.1. Kualitas	17
3.2. Konsep Dasar Pengendalian Kualitas.....	21
3.3. <i>Layout</i> Produksi.....	25
3.4. Inspeksi	26
3.4.1. Jenis Inspeksi	26
3.4.2. Metode Inspeksi	27
3.5. Pengukuran Waktu Kerja dengan Metode Jam Henti	28
3.6. <i>Rating</i> Faktor.....	29

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN

4.1. Lokasi dan Waktu Penelitian	31
4.2. Diagram Alir Penelitian	31
4.3. Teknik Pengukuran Waktu Baku dengan Metode Jam Henti.....	31
4.4. Metode Pengumpulan Data.....	32
4.4.1. Data Primer	34
4.4.1.1. Profil Perusahaan PT. Pratama Abadi Industri	34
4.4.1.2. Proses Produksi PT. Pratama Abadi Industri.....	35
4.4.1.3. Data Waktu Standar/Baku	36
4.4.1.4. Metode Inspeksi pada Proses Produksi dan QC	36
4.4.1.5. Data Jumlah <i>Defective Semi Finished Product</i>	36
4.4.1.6. Data Jumlah Pekerja (<i>man power</i>)	36
4.4.1.7. <i>Acceptance Quality Level</i> (AQL) dan Jenis-Jenis <i>Defective</i> Produk	36
4.4.2. Data Sekunder	37
4.5. Pengolahan Data Tahap I (Sebelum Dilakukan Penyeragaman AQL pada Produksi dengan <i>Quality Control</i>)	37
4.6. Penentuan Hasil Pengolahan Data Tahap I.....	38
4.7. Teknik Inspeksi pada Proses Produksi oleh Operator dan Inspektor Produksi.....	39



4.8. <i>Tool (Software)</i> 39	
4.9. Pengolahan Data Tahap II (Setelah Dilakukan Penyeragaman AQL pada Produksi dengan <i>Quality Control</i>) 43	
4.10. Penentuan Hasil Pengolahan Data Tahap II 43	
4.11. Perbandingan Hasil Pengolahan Data Tahap I dan Tahap II 43	
4.12. Analisa Hasil dan Pembahasan Setiap Perubahan yang Terjadi 44	
4.13. Penarikan Kesimpulan dan Dokumentasi Hasil 44	

BAB V ANALISA HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Pengumpulan Data Tahap I (Sebelum Dilakukan Penyeragaman <i>Acceptance Quality Level</i> pada Produksi dengan <i>Quality Control</i>) 45	
5.1.1. Dakta Waktu Standar/Baku Sepatu Nike Model <i>Air Sellwood</i> 45	
5.1.2. Metode Inspeksi pada Proses Produksi dan <i>Quality Control (QC)</i> 46	
5.1.3. Data Jumlah <i>Defective Semi Finished Product Air Sellwood</i> pada Proses <i>Sewing</i> 47	
5.1.3.1. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> Bulan Februari 2007 47	
5.1.3.2. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> Bulan Maret 2007 48	
5.1.3.3. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> Bulan Juni 2007 49	
5.1.4. Data Jumlah Pekerja (<i>man power</i>) pada Proses <i>Sewing Direct Line (DL)</i> 9.1 50	
5.2. <i>Acceptance Quality Level (AQL)</i> dan Jenis-Jenis <i>Defective</i> Produk 52	
5.3. Pengolahan Data Tahap I 54	
5.3.1. Perhitungan <i>Defective Rate</i> Proses <i>Sewing</i> Sepatu Nike Model <i>Air Sellwood</i> 54	
5.3.1.1. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> Bulan Februari 2007 54	

Bulan Maret 2007	55
5.3.1.3. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i>	
Bulan Juni 2007	56
5.3.2. Perhitungan Waktu Siklus dan Waktu Standar Proses	
<i>Sewing Sepatu Nike Model Air Sellwood</i>	58
5.3.3. Perhitungan Jumlah Pekerja (<i>man power</i>) Proses <i>Sewing</i>	
<i>Direct Line (DL) 9.1</i>	61
5.4. Hasil Pengolahan Data Tahap I	62
5.4.1. Kualitas	62
5.4.2. Waktu Siklus dan Waktu Standar	63
5.4.3. Jumlah Pekerja (<i>man power</i>)	65
5.5. Implementasi Penyeragaman <i>Acceptance Quality Level (AQL)</i>	
pada Produksi dengan <i>Quality Control</i>	65
5.5.1. Teknik Inspeksi Produksi	65
5.5.1.1. Teknik Inspeksi oleh Operator Produksi	
pada Proses <i>Sewing</i>	65
5.5.1.1. Teknik Inspeksi oleh Inspektur Produksi	
pada Proses <i>Sewing</i>	65
5.5.2. Cara Pengisian Laporan Penyimpangan	65
5.5.3. Penyeragaman <i>Acceptance Quality Level (AQL)</i> pada Proses	
<i>Sewing dengan Quality Control in Process</i>	65
5.6. Pengumpulan Data Tahap II (Setelah Dilakukan Penyeragaman <i>Acceptance</i>	
<i>Quality Level</i> pada Produksi dengan <i>Quality Control</i>	67
5.6.1. Data Jumlah <i>Defective Semi Finished Product Air Sellwood</i> pada	
Proses <i>Sewing</i>	67
5.6.1.1. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> 10 Juli 2007	67
5.6.1.2. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> 12 Juli 2007	68
5.6.1.3. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> 17 Juli 2007	69
5.6.2. Data Waktu Siklus Sepatu Nike Model <i>Air Sellwood</i>	69
5.7. Pengolahan Data Tahap II	71

Proses Sewing Sepatu Nike Model <i>Air Sellwood</i>	71
5.7.1.1. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> 10 Juli 2007.....	71
5.7.1.2. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> 12 Juli 2007.....	72
5.7.1.3. Data Jumlah <i>Defective Air Sellwood</i> 17 Juli 2007.....	73
5.7.2. Perhitungan Waktu Siklus dan Waktu Standar Proses	
<i>Sewing Sepatu Nike Model Air Sellwood</i>	74
5.7.3. Perhitungan Jumlah Pekerja (<i>man power</i>) Proses Sewing	
<i>Direct Line (DL) 9.1</i>	75
5.8. Hasil Pengolahan Data Tahap II.....	75
5.8.1. Kualitas	75
5.8.2. Waktu Siklus dan Waktu Standar.....	76
5.8.3. Jumlah Pekerja (<i>man power</i>)	77
5.9. Perbandingan Hasil Pengolahan Data Tahap I dan Tahap II	78
5.9.1. Kualitas	78
5.9.2. Waktu Siklus dan Waktu Standar.....	78
5.9.3. Jumlah Pekerja (<i>man power</i>)	81
5.10. Analisa Hasil dan Pembahasan	81
5.10.1. Kualitas	81
5.10.2. Waktu Siklus dan Waktu Standar.....	83
5.10.3. Jumlah Pekerja (<i>man power</i>)	83
 BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1. Kesimpulan	85
6.2. Saran	86
 DAFTAR PUSTAKA.....	88
LAMPIRAN.....	90