

<b>HALAMAN JUDUL</b>	i
<b>HALAMAN PENGESAHAN</b>	ii
<b>HALAMAN PERNYATAAN</b>	iii
<b>NASKAH SOAL TUGAS AKHIR</b>	iv
<b>INTISARI</b>	v
<b>HALAMAN PERSEMBAHAN</b>	vi
<b>KATA PENGANTAR</b>	vii
<b>DAFTAR ISI</b>	ix
<b>DAFTAR GAMBAR</b>	xiii
<b>DAFTAR TABEL</b>	xv
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b>	xvi
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Perumusan Masalah	4
1.3. Batasan Masalah	4
1.4. Tujuan Penelitian	5
1.5. Manfaat Penelitian	5
1.6. Sistematika Penulisan	6
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1. Gambaran Umum Perusahaan	8
2.1.1. Sejarah Perkembangan Perusahaan	8
2.1.2. Struktur Organisasi	9
2.1.3. Produksi	14
2.1.4. Pemasaran dan Kebijakan Harga	18
2.1.5. Personalia	19



**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGEVALUASI KUALITAS PRODUK FURNITUR  
(Studi Kasus di PT HASTA MULIA MERAPI)**

Sri Maryani, Prof. Ir. Heru Santoso Budi Rochardjo, M.Sc. Ph.D., IPM. ASEAN Eng  
Universitas Gadjah Mada, 2008 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

2.2. Pengertian Mutu	21
2.2.1. Definisi mutu	24
2.2.2. Pengertian pengendalian	26
2.2.3. Pengertian pengendalian kualitas	26
2.3. Pengendalian Mutu Terpadu	26
2.3.1. Arti dan tujuan pengendalian mutu terpadu	26
2.3.2. Konsep pengendalian mutu terpadu	28
2.3.3. Ruang lingkup pengendalian mutu terpadu	29
2.3.4. Orientasi dasar pengendalian mutu terpadu	30
2.3.5. Syarat pokok pengendalian mutu terpadu	31
2.3.6. Sikap mental pengendalian mutu terpadu	32
2.3.7. Sistem pengendalian mutu terpadu	32
2.4. Teknik dan Alat Statistik Dalam Pengendalian Kualitas	33
2.4.1. Tujuh alat pengendalian kualitas	33
2.5. Delapan Langkah Pemecahan Masalah	49

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

3.1. Sumber Data	54
3.2. Metode Pengumpulan Data	54
3.3. Metode Pengolahan Data	55
3.4. Pembahasan / Analisis data	58

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

4.1. Pengolahan Data	62
4.1.1. Pengolahan Data Atribut	62
A. Pemeriksaan pada Stasiun kerja Pemeriksaan Rangka Kursi	62
B. Pemeriksaan pada Stasiun kerja Pengamplasan	66
C. Pemeriksaan pada Stasiun kerja Pemasangan Jok dan Kulit	70
D. Pemeriksaan pada Stasiun kerja Finishing	74
4.1.2. Pengolahan Data Variabel	79
A. Pengolahan data panjang kaki depan	79



B. Pengolahan data panjang sunduk depan	84
C. Pengolahan data panjang sunduk belakang	87
D. Pengolahan data panjang sunduk samping	87
E. Pengolahan data panjang kaki belakang	90
F. Pengolahan data panjang splat atas	93
G. Pengolahan data panjang splat tengah	96
4.2. Analisis Kemampuan Proses untuk Pengukuran	99
Tiap-tiap Komponen	
A. Analisa kemampuan proses untuk panjang kaki depan	101
B. Analisa kemampuan proses untuk panjang kaki belakang	102
C. Analisa kemampuan proses untuk panjang sunduk depan	103
D. Analisa kemampuan proses untuk panjang sunduk samping	104
E. Analisa kemampuan proses untuk panjang sunduk belakang	105
F. Analisa kemampuan proses untuk panjang splat atas	106
G. Analisa kemampuan proses untuk panjang splat tengah	106

**BAB V PEMBAHASAN**

5.1 Ananlisa Data Berdasarkan Peta Kendali p	108
5.1.1. Analisa peta p pada stasiun kerja pemeriksaan rangka kursi	108
5.1.2. Analisa peta p pada stasiun kerja pengamplasan	108
5.1.3. Analisa peta p pada stasiun kerja pemasangan jok dan kulit	109
5.1.4. Analisa peta p Pada stasiun kerja finishing	110
5.2 Analisa Data Berdasarkan Diagram Pareto dan Fishbone Diagram	110
5.2.1. Analisa data pada stasiun kerja pemeriksaan rangka kursi	110
5.2.2. Analisa data pada stasiun kerja pengamplasan	115
5.2.3. Analisa data pada stasiun kerja pemasangan jok dan kulit	120
5.2.4. Analisa data pada stasiun kerja finishing	125
5.3 Analisa Proses dan Kemampuan Proses Berdasarkan Peta X-bar dan R Pematangan Panjang Komponen Kursi (Kaki depan, Kaki belakang, Sunduk depan, Sunduk samping, Sunduk belakang, Sunduk atas, Sunduk tengah)	130



**BAB VI PENUTUP**  
UNIVERSITAS  
GADJAH MADA

5.1. Kesimpulan	133
5.2. Saran	134
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	136
<b>LAMPIRAN</b>	137