

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN NOMOR PERSOALAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
<i>ABSTRACT</i>	ix
INTISARI	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Penelitian	2
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Metode Pengumpulan Data	3
1.5 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Kualitas (<i>Quality</i>)	5
2.2 <i>Shop Floor</i>	5
2.3 <i>Shop Floor Management</i>	7
2.3.1 <i>The Three Reals</i>	8
2.3.2 <i>Shop Floor Management Process Model</i>	9
2.3.3 <i>Hexagon of Shop Floor Management</i>	10
2.4 <i>Seven (7) Quality Tools</i>	13
BAB III METODE PENELITIAN	19
3.1 Diagram Alir Penelitian.....	19
3.2 Objek Penelitian	20

3.3 Jenis dan Sumber Data	22
3.3.1 Data Primer	22
3.3.2 Data Sekunder	23
3.4 Teknik Pengumpulan Data	23
3.4.1 Observasi.....	23
3.4.2 Wawancara.....	24
3.5 Metode Analisis Data	24
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	25
4.1 Identifikasi Masalah	25
4.1.1 <i>Set Basic Rules/Standards</i>	25
4.1.2 <i>Establish a Structure for Preventing Defect Outflow to the Market</i>	30
4.1.3 <i>Establish a Structure for Preventing Defect Outflow to Following Process</i>	33
4.1.4 <i>Sustain Standardized Works and Skills</i>	37
4.1.5 <i>Defect pada line produksi Blok G</i>	42
4.2 Analisa Masalah	45
4.2.1 <i>Problem pada Set Basic Rules/Standards</i>	45
4.2.2 <i>Problem pada Prevent Defect Outflow to Market</i>	45
4.2.3 <i>Problem pada Prevent Defect Outflow to Next Process</i>	46
4.3 <i>Improvement pada Shop Floor</i>	46
4.3.1 Rencana Perbaikan	47
4.3.2 Membuat Sistem <i>Check Operator Working</i>	47
4.3.3 Melakukan <i>Awareness Training</i> tentang <i>Important Process</i>	48
4.3.4 Membuat <i>NG Sample</i>	49
4.3.5 Membuat <i>Measurement Tools Control</i>	49
4.3.6 Penggantian <i>Coolant</i> dan Pengecekan Konsentrasi <i>Coolant</i>	51
4.4 Evaluasi Hasil	52
BAB V PENUTUP.....	55
5.1 Kesimpulan.....	55
5.2 Saran	55
DAFTAR PUSTAKA	56