



DAFTAR ISI

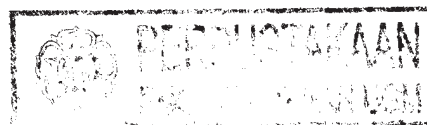
	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR ISTILAH	vii
DAFTAR LAMBANG	ix
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
I. PENDAHULUAN	1
Latar Belakang	1
Tujuan	4
Manfaat	4
II. TINJAUAN PUSTAKA	5
Kayulapis	5
Pengertian	5
Sifat Kayulapis	6
Proses Pembuatan Kayulapis	7
Pengendalian Mutu	8
Pengertian	8
Manfaat Pengendalian Mutu	9
Bagan Pengendali Kualitas	10
Bagan pengendali variabel	13
Bagan pengendali atribut	13
Faktor-faktor yang mempengaruhi	15
Bagan Pengendali Kayulapis	16



Lanjutan Daftar Isi	Halaman
Mutu Kayulapis	16
Pengertian	16
Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi	17
III. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	18
Sejarah Singkat Perusahaan	18
Lokasi Pabrik	20
Struktur Organisasi	20
Hasil Produksi	22
Faktor Produksi	23
Bahan Baku	23
Bahan Penolong	23
Kepegawaian	24
Mesin dan Peralatan	25
Proses Produksi	25
Pemilihan Log	25
Pemotongan Log (<i>Sawing</i>)	26
Pengupasan Kulit (<i>Debarking</i>)	27
Pengupasan Log	27
Pengeringan (<i>Drying</i>).....	28
Perbaikan Venir (<i>Veneer Repairing</i>)	29
Penyusunan Venir (<i>Veneer Setting</i>)	31
Perekatan (<i>Glueing</i>)	31
Pengempaan (<i>Pressing</i>)	32
Penyelesaian Akhir (<i>Finishing</i>)	33
IV. HIPOTESIS DAN RANCANGAN PENELITIAN	35
Hipotesis	35
Rancangan Penelitian	35
V. METODOLOGI PENELITIAN	38
Bahan Penelitian	38
Alat Penelitian	38
Prosedur Penelitian	39
VI. HASIL DAN ANALISIS HASIL	46
Hasil Pengukuran Dimensi	46
Panjang	46
Lebar	49



Lanjutan Daftar Isi	Halaman
Tebal	52
Kesikuan	55
Kadar Air	58
Kekuatan Rekat	61
Emisi Formaldehida	64
VII PEMBAHASAN	67
Analisis Karakter Kualitas	67
Panjang	67
Lebar	69
Tebal	71
Kesikuan.....	75
Kadar Air	77
Kekuatan Rekat	82
Emisi Formaldehida	86
Perbandingan dengan Standar Spesifikasi Mutu Kayulapis (JAS).....	91
VIII. KESIMPULAN DAN SARAN	93
Kesimpulan	93
Saran	94
DAFTAR PUSTAKA	95
LAMPIRAN	97



DAFTAR ISTILAH

Attribut adalah nilai yang didapat dari perbandingan sifat suatu barang dengan nilai standar atau spesifikasinya.

Batas Pengendali Atas (BPA) adalah nilai yang menjadi batas atas bagan pengendali yang didapat dari nilai tengah ditambah tiga sigma.

Batas Pengendali Bawah (BPB) adalah nilai yang menjadi batas bawah bagan pengendali yang didapat dari nilai tengah dikurangi tiga sigma

Cluster adalah kumpulan titik pada satu daerah pada bagan. *Cluster* ini mengindikasikan variasi karena adanya sebab khusus seperti masalah pada pengukuran atau sampling dari bagian grup yang jelek.

Garis tengah (*central line*) adalah nilai tengah yang menjadi garis tengah pada bagan pengendali

Grafik X adalah grafik yang berfungsi untuk mengendalikan rata-rata proses

Grafik R adalah grafik yang berfungsi untuk mengendalikan variabilitas (*range*) dari proses.

Grafik S adalah grafik yang berfungsi untuk mengendalikan variabilitas (standar deviasi) dari proses.

Kurva kerja (*operating characteristic curve*) adalah kurva yang menunjukkan bagaimana grafik pengendali dapat beroperasi didalam berbagai macam kondisi kerja yang mungkin terjadi.

Mixtures adalah keadaan dimana tidak adanya titik didekat garis tengah. *Mixture* ini sering mengindikasikan data tercampur dari dua populasi atau dua proses yang bergerak pada dua level.

Oscillation adalah keadaan ketika data berfluktuasi ke atas dan ke bawah secara cepat yang mengindikasikan proses tidak mantap (*steady*).

R adalah *range* atau jangkauan. Didapat dari $X_{max} - X_{min}$

Run adalah suksesti dari data yang masuk dalam kelas yang sama



Lanjutan Daftar Istilah

Trends adalah sumber variasi yang sistematis dari kumpulan titik yang bergerak ke atas atau bawah. Variasi ini disebabkan faktor-faktor antara lain peralatan yang dipakai atau mesin yang tidak dapat menahan seting atau rotasi operator secara periodik.

Variabel adalah nilai yang didapat dari pengukuran karakter kualitas sebenarnya seperti dimensi dll.



DAFTAR LAMBANG

λ error atau tipe I adalah peluang resiko untuk mengetahui perubahan ketika proses belum berubah

β error atau tipe II adalah peluang resiko untuk tidak mengetahui perubahan ketika proses sudah berubah

λ adalah absis untuk kurva karakteristik operasi

α adalah nilai standar yang didapat dari R / d_2

d_2 adalah faktor penyesuaian yang digunakan untuk memerkirakan standar deviasi universal

Φ adalah nilai distribusi normal



DAFTAR TABEL

Tabel No.	Teks	Halaman
1	Tipe dan ukuran produk divisi plymill PT. ITCIKU	22
2	Keadaan tenaga kerja menurut tingkat pendidikan	24
3	Analisis varians pengaruh ketebalan terhadap panjang	68
4	Analisis varians pengaruh ketebalan terhadap lebar	70
5	Analisis varians pengaruh ketebalan terhadap kesikuan	77
6	Analisis varians pengaruh ketebalan terhadap kadar air	82
7	Analisis varians pengaruh ketebalan terhadap kekuatan rekat	85
8	Uji lanjut HSD pengaruh ketebalan terhadap kekuatan rekat	86
9	Analisis varians pengaruh ketebalan terhadap emisi formaldehida	91



DAFTAR GAMBAR

Gambar No.	Teks	Halaman
1	Bagan alir proses penelitian	44
2	Cara pengambilan sampel karakter kualitas kayulapis	45
3	Grafik X dan R panjang kayulapis ketebalan 2,4 mm	47
4	Grafik X dan R panjang kayulapis ketebalan 3,7 mm	48
5	Grafik X dan R panjang kayulapis ketebalan 5,2 mm	48
6	Grafik X dan R lebar kayulapis ketebalan 2,4 mm	50
7	Grafik X dan R lebar kayulapis ketebalan 3,7 mm	51
8	Grafik X dan R lebar kayulapis ketebalan 5,2 mm	51
9	Grafik X dan R tebal kayulapis ketebalan 2,4 mm	53
10	Grafik X dan R tebal kayulapis ketebalan 3,7 mm	54
11	Grafik X dan R tebal kayulapis ketebalan 5,2 mm	54
12	Grafik X dan R kesikuan kayulapis ketebalan 2,4 mm	56
13	Grafik X dan R kesikuan kayulapis ketebalan 3,7 mm	57
14	Grafik X dan R kesikuan kayulapis ketebalan 5,2 mm	57
15	Grafik X dan R kadar air kayulapis ketebalan 2,4 mm	59
16	Grafik X dan R kadar air kayulapis ketebalan 3,7 mm	60
17	Grafik X dan R kadar air kayulapis ketebalan 5,2 mm	60
18	Grafik X dan R kekuatan rekat kayulapis ketebalan 2,4 mm	62
19	Grafik X dan R kekuatan rekat kayulapis ketebalan 3,7 mm	63
20	Grafik X dan R kekuatan rekat kayulapis ketebalan 5,2 mm	63
21	Grafik X dan R emisi formaldehida kayulapis ketebalan 2,4 mm	65
22	Grafik X dan R emisi formaldehida kayulapis ketebalan 3,7 mm	66
23	Grafik X dan R emisi formaldehida kayulapis ketebalan 5,2 mm	66



Lanjutan Daftar Gambar	Halaman
24 Bagan run untuk panjang kayulapis	68
25 Bagan run untuk lebar kayulapis	69
26 Bagan run untuk tebal kayulapis ketebalan 2,4 mm	71
27 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R tebal 2,4 mm	72
28 Bagan run tebal kayulapis ketebalan 3,7 mm	73
29 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R tebal 3,7 mm	73
30 Bagan run tebal kayulapis ketebalan 5,2 mm	74
31 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R tebal 5,2 mm	74
32 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kesikuan tebal 2,4 mm	76
33 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kesikuan tebal 3,7 mm	76
34 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kesikuan tebal 5,2 mm	76
35 Bagan run kadar air kayulapis ketebalan 2,4 mm	78
36 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kadar air tebal 2,4 mm	79
37 Bagan run kadar air kayulapis ketebalan 3,7 mm	79
38 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kadar air tebal 3,7 mm	80
39 Bagan run kadar air kayulapis ketebalan 5,2 mm	81
40 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kadar air tebal 5,2 mm	81
41 Bagan run kekuatan rekat kayulapis 2,4 mm	83
42 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kesikuan tebal 2,4 mm	84
43 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kesikuan tebal 3,7 mm	84
44 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R kesikuan tebal 5,2 mm	84
45 Bagan run emisi formaldehida kayulapis ketebalan 2,4 mm	87



Lanjutan Daftar Gambar	Halaman
46 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R emisi formaldehida 2,4 mm	88
47 Bagan run emisi formaldehida kayulapis ketebalan 3,7 mm	88
48 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R emisi formaldehida 3,7 mm	89
49 Bagan run emisi formaldehida kayulapis ketebalan 5,2 mm	89
50 Kurva karakteristik operasi grafik X dan R emisi formaldehida 3,7 mm	90
51 Perbandingan kemampuan proses	92



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran No.	Teks	Halaman
1	Tabel A <i>area under the normal curve</i>	98
2	Tabel C <i>factors determining from R the 3-sigma control limits for X and R charts</i>	99
3.	Tabel <i>factor determining OC curve R chart</i>	100
4.	Surat keterangan telah melakukan kegiatan pengambilan data di PT. ITCI Kartika Utama	101
5.	Standar spesifikasi mutu kayulapis JAS 2003	102
6.	Kurva karakteristik operasi R Chart dengan batas tiga sigma pada berbagai jumlah sampel	104
7.	Data perhitungan kurva karakteristik operasi	105
8.	Data karakter kualitas kayulapis	111