

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME KARYA ILMIAH...iii	
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
ABSTRAK	xi
<i>ABSTRACT</i>	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	I-1
1.2 Rumusan Masalah.....	I-3
1.3 Batasan Masalah dan Asumsi	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-3
1.5 Manfaat Penelitian	I-3
1.6 Sistematika Penelitian.....	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Konsep Dasar Pengendalian Kualitas	II-1
2.1.1 Pengertian kualitas	II-1
2.1.2 Pengendalian kualitas.....	II-2
2.1.3 Tujuan pengendalian kualitas.....	II-4
2.1.4 Faktor-faktor pengendalian kualitas.....	II-4
2.1.5 Tahap-tahap pengendalian kualitas	II-5
2.1.6 Produk cacat atau rusak.....	II-6
2.2 <i>Statistical Quality Control (SQC)</i>	II-7
2.2.1 Histogram.....	II-8
2.2.2 Peta kendali (<i>control chart</i>)	II-9
2.2.3 Diagram pareto.....	II-12
2.2.4 Diagram sebab akibat (<i>cause and effect diagram</i>).....	II-14
2.3 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	II-15
2.3.1 Penentuan nilai <i>Severity (S)</i>	II-16
2.3.2 Penentuan nilai <i>Occurrence (O)</i>	II-16
2.3.3 Penentuan nilai <i>Detection (D)</i>	II-17
2.4 Penelitian Terdahulu	II-18
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian	III-1
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-3
3.4 Tahap Pengolahan.....	III-5
3.5 Analisis Hasil.....	III-10
3.6 Kesimpulan dan Saran	III-10

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengumpulan Data	IV- 1
4.1.1 Data jumlah produksi harian.....	IV-1
4.1.1 Data jumlah produk cacat harian	IV-1
4.1.3 Data historis kegagalan	IV-3
4.2 Pengolahan Data	IV-3
4.2.1 Lembar pemeriksaan (<i>check sheet</i>).....	IV-3
4.2.2 Perhitungan <i>Histogram</i>	IV-8
4.2.3 Perhitungan peta kendali (<i>control chart</i>).....	IV-9
4.2.3.1 Perhitungan <i>proportion nonconforming</i> , UCL, LCL, dengan Peta P pada kecacatan cetakan kabur	IV-9
4.2.3.2 Perhitungan <i>proportion nonconforming</i> , UCL, LCL, dengan Peta P pada kecacatan <i>missing font</i>	IV-11
4.2.3.3 Perhitungan <i>proportion nonconforming</i> , UCL, LCL, dengan Peta P pada kecacatan tidak presisi.....	IV-12
4.2.3.4 Perhitungan <i>proportion nonconforming</i> , UCL, LCL, dengan Peta P pada kecacatan sobek.....	IV-13
4.2.3.5 Perhitungan <i>proportion nonconforming</i> , UCL, LCL, dengan Peta P pada kecacatan warna tidak rata	IV-14
4.2.4 Perhitungan <i>pareto diagram</i>	IV-15
4.2.5 Diagram <i>cause and effect (fishbone)</i>	IV-20
4.2.6 Mengidentifikasi <i>failure mode</i> , penyebab, dan kontrol	IV-25
4.2.7 Kuesioner	IV-26
4.2.8 Perhitungan <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i> ..	IV-29
4.2.9 Rekomendasi hasil perbaikan	IV-32
4.2.10 Data jumlah produk cacat harian setelah dilakukan perbaikan.....	IV-33
4.3 Analisis Hasil	IV-34
4.3.1 Analisis lembar pemeriksaan (<i>check sheet</i>)	IV-34
4.3.2 Analisis <i>histogram</i>	IV-35
4.3.3 Analisis <i>control chart</i>	IV-35
4.3.3.1 Cetakan kabur	IV-35
4.3.3.2 Missing font.....	IV-35
4.3.3.3 Tidak presisi	IV-36
4.3.3.4 Sobek	IV-36
4.3.5 Warna tidak rata.....	IV-36
4.3.4 Analisis <i>pareto diagram</i>	IV-37
4.3.5 Analisis FMEA	IV-37
4.3.6 Analisa Hasil Pengolahan Data	IV-38

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan	V-1
5.2 Saran	V-I

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Kriteria <i>saverity</i>	II-14
Tabel 2.2	Kriteria <i>occurrence</i>	II-15
Tabel 2.3	Kriteria <i>detection</i>	II-16
Tabel 2.4	Penelitian terdahulu.....	II-17
Tabel 3.1	Contoh data produksi dan data rusak	III-5
Tabel 4.1	Lembar pemeriksaan (<i>check sheet</i>) percetakan buku.....	IV-6
Tabel 4.2	Jumlah produk cacat periode bulan Januari – Mei 2020.....	IV-9
Tabel 4.3	Tabel data nilai batas kontrol kecacatan cetakan kabur	IV-11
Tabel 4.4	Tabel data nilai batas kontrol kecacatan <i>missing font</i>	IV- 12
Tabel 4.5	Tabel data nilai batas control kecacatan tidak presisi	IV-13
Tabel 4.6	Tabel data nilai batas control kecacatan sobek	IV-14
Tabel 4.7	Tabel data nilai batas control kecacatan warna tidak rata.....	IV-15
Tabel 4.8	Jumlah kecacatan produksi plate buku.....	IV-16
Tabel 4.9	Identifikasi <i>failure mode</i> , efek, penyebab dan kontrol	IV-25
Tabel 4.10	Kuesioner yang digunakan	IV-27
Tabel 4.11	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	IV-29
Tabel 4.12	Rekapitulasi nilai RPN pada proses pracetak	IV-32
Tabel 4.13	Jumlah produk cacat setelah dilakukan perbaikan	IV-34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Siklus PDCA	II-4
Gambar 2.2	Contoh histogram	II-8
Gambar 2.3	Gambar pareto	II-13
Gambar 2.4	<i>Cause and effect diagram</i>	II-15
Gambar 3.1	Kerangka penelitian.....	III-4
Gambar 3.2	<i>Flowchart</i> pengolahan data	III-9
Gambar 4.1	Grafik <i>histogram</i> periode bulan Januari-Mei 2020	IV-10
Gambar 4.2	Grafik <i>control chart</i> jenis kecacatan cetakan kabur.....	IV-11
Gambar 4.3	Grafik <i>control chart</i> jenis kecacatan <i>missing font</i>	IV-12
Gambar 4.4	Grafik <i>control chart</i> jenis kecacatan tidak presisi.....	IV-13
Gambar 4.5	Grafik <i>control chart</i> jenis kecacatan sobek.....	IV-14
Gambar 4.6	Grafik <i>control chart</i> jenis kecacatan warna tidak rata	IV-15
Gambar 4.7	Pareto <i>diagram</i> periode bulan Januari-Mei 2020.....	IV-16
Gambar 4.8	Diagram <i>fishbone</i> cetakan kabur.....	IV-18
Gambar 4.9	Diagram <i>fishbone missing font</i>	IV-19
Gambar 4.10	Diagram <i>fishbone</i> tidak presisi.....	IV-20
Gambar 4.11	Diagram <i>fishbone</i> sobek.....	IV-21
Gambar 4.12	Diagram <i>fishbone</i> warna tidak rata.....	IV-22

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A. Data Produksi Dan Data Produk Cacat Di PT Macanan Jaya Cemerlang Klaten

Lampiran 1A Data produksi harian PT Macanan Jaya Cemerlang Klaten ..LA-1

Lampiran B. Perhitungan Histogram

Lampiran 1B Perhitungan histogram LB-1

Lampiran 2B Perhitungan proporsi kerusakan Cetakan kabur..... LB-8

Perhitungan garis pusat rata-rata kecacatan produk..... LB-8

Perhitungan nilai *upper control limit* (UCL) LB-8

Perhitungan nilai batas *lower control limit* (LCL)..... LB-8

Lampiran 3B Perhitungan proporsi kerusakan *Missing font* LB-9

Perhitungan garis pusat rata-rata kecacatan produk..... LB-9

Perhitungan nilai *upper control limit* (UCL) LB-9

Perhitungan nilai batas *lower control limit* (LCL)..... LB-9

Lampiran 4B Perhitungan proporsi kerusakan Tidak presisi LB-9

Perhitungan garis pusat rata-rata kecacatan produk..... LB-9

Perhitungan nilai *upper control limit* (UCL) LB-9

Perhitungan nilai batas *lower control limit* (LCL)..... LB-10

Lampiran 5B Perhitungan proporsi kerusakan Sobek..... LB-10

Perhitungan garis pusat rata-rata kecacatan produk..... LB-10

Perhitungan nilai *upper control limit* (UCL) LB-10

Perhitungan nilai batas *lower control limit* (LCL)..... LB-11

Lampiran 6B Perhitungan proporsi kerusakan Warna tidak rata LB-11

Perhitungan garis pusat rata-rata kecacatan produk..... LB-11

Perhitungan nilai *upper control limit* (UCL) LB-11

Perhitungan nilai batas *lower control limit* (LCL)..... LB-11

Lampiran 7B Jumlah kecacatan LB-12

Presentase kecacatan LB-12

Presentase kumulatif LB-13

Lampiran C. Perhitungan Kuesioner *Severity, Occurrence, dan Detection*

Lampiran 1C Kuesioner pendahuluan..... LC-1

Kuesioner penilaian *severity, occurrence, dan detection* LC-3

Perhitungan nilai rata-rata kuesioner LC-7

Lampiran 2C. Perhituan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) LC-13

Lampiran D. Dokumentasi

Lampiran 1D Gambar proses pengeplatan..... LD-1

Lampiran 2D Gambar wawancara LD-3