

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
ABSTRAK	x
<i>ABSTRACT</i>	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Ruang Lingkup dan Batasan Penelitian	3
1.4 Tujuan Penelitian.....	4
1.5 Manfaat Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II LANDASAN TEORI.....	6
2.1 Kualitas.....	6
2.2 Pengendalian Kualitas	8
2.3 Pengendalian Kualitas Statistik.....	9
2.4 <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	10
2.4.1 <i>Checksheet</i> (lembar periksa)	11
2.4.2 Histogram	11
2.4.3 <i>Control P Chart</i> (peta kendali).....	12
2.4.4 <i>Pareto diagram</i> (diagram pareto)	13
2.4.5 <i>Fishbone diagram</i> (diagram <i>fishbone</i>)	14
2.5 <i>Failure Mode & Effect Analysis</i> (FMEA)	15

2.5.1	Pengertian <i>Failure Mode & Effect Analysis</i> (FMEA)	15
2.5.2	Tujuan <i>Failure Mode & Effect Analysis</i> (FMEA)	15
2.5.3	Tahapan <i>Failure Mode & Effect Analysis</i> (FMEA)	16
2.6	Penelitian Terdahulu	19
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	21
3.1	Objek Penelitian	21
3.2	Pengumpulan Data	21
3.3	Kerangka Penelitian	22
3.4	Teknik Pengolahan Data	23
3.5	Ukuran Kualitas Produk	28
3.6	Analisis Hasil	28
3.7	Kesimpulan	29
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN	30
4.1	Pengumpulan Data	30
4.1.1	Data jumlah produksi	30
4.1.2	Data jumlah produk cacat	30
4.1.3	Data proses produksi	31
4.1.4	Data karakteristik produk cacat	33
4.2	Pengolahan Data	36
4.2.1	Metode <i>Statistical Proses Control</i> (SPC)	36
4.2.2	Metode <i>Failure Mode & Effect Analysis</i> (FMEA)	54
4.2.3	Tahap perbaikan	65
4.3	Analisis Hasil	77
BAB V	PENUTUP	85
5.1	Kesimpulan	85
5.2	Saran	85
DAFTAR PUSTAKA		
LAMPIRAN		