

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
INTISARI	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Maksud dan Tujuan	4
1.4 Kerangka Pemikiran.....	4
1.5 Pembatasan Masalah	7
1.6 Metodologi Penelitian.....	7
BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 Pengendalian Mutu	9
2.1.1 Kualitas.....	12
2.1.2 Cacat Produk.....	14
2.2 Pemotongan (<i>Cutting</i>).....	15
2.2.1 Pemeriksaan Pemotongan.....	16
2.2.2 Cacat Potong.....	17
2.3 <i>Statistical quality control</i>	17
2.3.1 Defenisi <i>Statistical Quality Control</i>	17
2.3.2 Metode Pengambilan Sampel.....	18
2.3.2.1.1 <i>Sampling</i> Acak Sederhana.....	19
2.3.2.1.2 <i>Sampling</i> Sistematis.....	19
2.3.2.1.3 <i>Sampling</i> Acak Berlapis	20
2.3.2.1.4 <i>Sampling</i> Gugus (<i>Cluster</i>).....	20
2.3.2.2 <i>Non Porbability Samples</i>	20

DAFTAR ISI (Lanjutan)

	Halaman
2.3.2.2.1 <i>Judgment Sampling</i>	20
2.3.2.2.2 <i>Quota Sampling</i>	21
2.4 <i>Acceptable Quality Level (AQL)</i>	21
2.5 <i>Statistical Package for the Social Sciences (SPSS)</i>	21
2.5.1 Uji Normalitas	22
2.5.2 Uji Kertaan	22
2.5.3 Uji T	22
2.5.4 Uji Hipotesis	23
BAB III PEMECAHAN MASALAH	24
3.1 Persiapan Pengamatan	24
3.1.1 Penyusunan Rencana Kerja	24
3.1.2 Pelaksanaan Pengamatan	25
3.2 Pengumpulan Data	26
3.2.1 Data Hasil Pengamatan	27
3.2.2 Penjabaran Permasalahan	31
3.2.3 Upaya Perbaikan	32
3.2.4 Perubahan Cara Pengambilan Sampel oleh <i>QC cutting</i>	32
3.3 Uji Statistik <i>Statistical Package for the Social Sciences (SPSS)</i>	42
3.3.1 Uji Normalitas	42
3.3.2 Uji Kerataan dan Uji T	42
3.3.3 Uji Hipotesis	42
BAB IV DISKUSI	43
4.1 Penerapan Proses Pengambilan Sampel	43
4.2 Pengaruh Penerapan Perbaikan	44
BAB V PENUTUP	47
5.1 Kesimpulan	47

DAFTAR ISI (Lanjutan)

Halaman

5.2 Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA.....	48
LAMPIRAN.....	50



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3. 1 Rencana kerja.....	25
Tabel 3. 2 Data jumlah <i>cutting</i> sebelum penerapan perbaikan.....	27
Tabel 3. 3 Data status dan cacat panel	29
Tabel 3. 4 Jumlah cacat panel sebelum penerapan perbaikan	30
Tabel 3. 5 Data pemeriksaan <i>cutting</i> setelah penerapan	35
Tabel 3. 6 Data jumlah cacat panel setelah penerapan.....	39
Tabel 3. 7 Cacat panel	40
Tabel 4. 1 Data cacat panel sebelum dan sesudah penerapan	44



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3. 1 Ruang potong PT Leading Garment Industries.....	26
Gambar 3. 2 Pemeriksaan panel hasil pemotongan	34
Gambar 3. 3 Proses penambahan notch.....	34
Gambar 3. 4 Uji Normalitas	42
Gambar 3. 5 Uji Kerataan dan Uji T	42
Gambar 4. 1 Grafik cacat panel sebelum dan sesudah penerapan perbaikan	46
Gambar 4. 2 Penurunan persentase jumlah cacat panel.....	46



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Tabel angka teracak	50
Lampiran 2 Penjelasan cara menggunakan angka teracak	51
Lampiran 3 Tabel AQL	52
Lampiran 4 <i>Cutting inspection report</i>	53

