

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR GAMBAR.....	iv
DAFTAR TABEL	v
INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Maksud dan Tujuan	3
1.5 Manfaat Penelitian	4
1.6 Kerangka Pemikiran	4
1.7 Metodologi Penelitian	6
BAB II LANDASAN TEORI	10
2.1 Mutu	10
2.1.1 Manajemen Mutu.....	10
2.1.2 Perencanaan Mutu	11
2.1.3 Pengendalian Mutu	11
2.1.4 Penjaminan Mutu	12
2.1.5 Perbaikan Mutu	12
2.2 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	12
2.2.1 Identifikasi Elemen- Elemen Proses FMEA	13
2.2.2 Pengukuran Nilai <i>Severity, Occurance</i> dan <i>Detection</i>	14
2.3 Produk Cacat.....	16
2.3.1 Penggolongan Cacat.....	17
2.3.2 Konsep Budaya <i>Kaizen 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)</i>	17
2.3.3 <i>QC 7 Tools (7 Alat Kontrol Kualitas)</i>	18
BAB III PEMECAHAN MASALAH	20
3.1 Penelitian.....	20
3.2 Identifikasi proses produksi.....	21
3.3 Data Pengamatan.....	23
3.4 Pengolahan Data.....	25
3.4.1 Identifikasi jenis cacat pada kemeja	26
3.4.2 Menetapkan <i>Risk Priority Number (RPN)</i>	27

3.4.3	Menentukan <i>potential cause</i> yang termasuk kritis dengan menggunakan konsep diagram pareto	32
BAB IV DISKUSI		34
4.1	<i>Fish Bone Analysis</i> berdasarkan hasil Analisa diagram pareto	34
4.2	Usulan perbaikan.....	36
4.3	Rekapitulasi risk priority number sebelum dan sesudah dilakukan perbaikan.....	44
BAB V PENUTUP		47
5.1	Kesimpulan.....	47
5.2	Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA.....		48
LAMPIRAN.....		49



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Alur Proses Penelitian	9
Gambar 3. 1 Kemeja Martin Lestari Style SGF 10177	20
Gambar 4. 1 Diagram Analisis Fishbone Cacat Produk.....	35



DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Nilai Severity	4
Tabel 2. 2 Nilai Occurance	5
Tabel 2. 3 Nilai Detection	5
Tabel 2. 4 Kriteria Nilai Risk Priority Number (RPN).....	6
Tabel 3. 1 Proses Pembuatan Kemeja Martin Lestari Style SGF 10177	11
Tabel 3. 2 Jumlah Output dan Persentase Defect Kemeja Martin Lestari Style SGF 10177	23
Tabel 3. 3 Data Cacat Produk Setelah dilakukan Perbaikan	24
Tabel 3. 4 Data Jenis dan Jumlah Cacat.....	25
Tabel 3. 5 Hasil Identifikasi akibat Jenis Cacat Kemeja.....	26
Tabel 3. 6 Hasil Risk Priority Number (RPN)	27
Tabel 3. 7 Persentase Potential Cause yang telah diurut dari RPN terbesar	32
Tabel 4. 1 Rangkuman Potential Cause yang memiliki nilai RPN kritis	34
Tabel 4. 2 Identifikasi Penyebab Cacat Produk Kemeja Lestari Stye SGF 137	36
Tabel 4. 3 Usulan Perbaikan	39
Tabel 4. 4 Sebelum melakukan penerapan metode 5S	11
Tabel 4. 5 Usulan Tindakan Perbaikan yang dilakukan	42
Tabel 4. 6 Risk Priority Number Sebelum dan sesudah perbaikan	45

