

DAFTAR ISI

	Halaman
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	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Maksud dan Tujuan	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Kerangka Pemikiran	3
1.7 Metodologi Penelitian	5
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Pengertian Kualitas	7
2.2 Dimensi kualitas	7
2.3 Standar Kualitas	8
2.4 Pengertian Cacat Produk (<i>Product Defect</i>)	9
2.5 Jahitan Mengkerut (<i>Puckering</i>)	9
2.6 Pengendalian Mutu/Kualitas	10
2.7 Metode <i>Quality Control Circle</i> (QCC)	10
2.7.1 Sejarah <i>Quality Control Circle</i> (QCC)	11
2.7.2 Tujuan <i>Quality Control Circle</i> (QCC)	11
2.7.3 Perangkat <i>Quality Control Circle</i>	12
2.7.4 Tahap Penerapan <i>Quality Control Circle</i> (QCC)	13
2.8 Tujuh Alat Pengendalian Kualitas (<i>Seven Tools</i>)	13
2.8.1 <i>Check Sheet</i> (Lembar Pengumpulan Data)	13
2.8.2 <i>Histogram</i> (Diagram Batang)	14
2.8.3 Diagram Pareto	14
2.8.4 Diagram <i>Fishbone</i> (Sebab-Akibat)	14
2.8.5 <i>Control Chart</i> (Peta Kendali)	15
2.8.6 <i>Scatter Diagram</i> (Diagram Tebar)	16
2.8.7 <i>Flow Chart</i> (Diagram Alir)	16

DAFTAR ISI (Lanjutan)

	Halaman
2.9 Instruksi Kerja.....	16
BAB III PEMECAHAN MASALAH	18
3.1 Penelitian.....	18
3.2 Pengolahan Data.....	20
3.2.1 <i>Plan</i> (Perencanaan).....	20
3.2.2 <i>Do</i> (Pelaksanaan).....	24
3.2.3 <i>Check</i> (Evaluasi Hasil).....	27
3.2.4 <i>Action</i> (Tindak Lanjut).....	27
BAB IV DISKUSI	29
4.1 Faktor Penyebab Tingginya Cacat <i>Puckering</i> pada <i>Style CO9860</i>	29
4.2 Pengaruh Penerapan QCC Untuk Mengurangi Cacat <i>Puckering</i>	30
4.3 Presentase Penurunan Cacat <i>Puckering</i>	31
BAB V PENUTUP	33
5.1 Kesimpulan.....	33
5.2 Saran.....	33
DAFTAR PUSTAKA.....	34

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3. 1 (a) Sampel Bagian Depan (b) Sampel Bagian Belakang	18
Gambar 3. 2 Struktur Organisasi QCC.....	19
Gambar 3. 3 Diagram Fishbone Cacat Jahitan Puckering.....	22
Gambar 3. 4 QC Inline dan Supervisor melakukan pemeriksaan rutin	25
Gambar 3. 5 Pengaturan Tegangan Mesin Oleh Operator.....	25
Gambar 3. 6 Operator menjahit sesuai dengan arahan	26
Gambar 4. 1 Grafik Penurunan Sebelum dan Sesudah Perbaikan.....	32



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3. 1 Presentase Data Cacat pada Style CO9860	21
Tabel 3. 2 Presentase Defect Puckering pada Style CO9860	21
Tabel 3. 3 Penyebab Masalah Cacat Puckering pada Style CO 9860.....	22
Tabel 3. 4 Rencana Usulan Perbaikan Untuk Mengurangi Cacat Puckering pada Style CO9860	23
Tabel 3. 5 Perbaikan Cacat Puckering Style CO9860 Setelah Perbaikan	26
Tabel 3. 6 Instruksi Kerja Pengaturan Tension	28

