

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
INTISARI	vii
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 Kerangka Pemikiran.....	4
1.6 Metodologi Penelitian.....	5
1.7 Lokasi Penelitian.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Pengertian Pengendalian.....	7
2.2 Pengertian Kualitas.....	7
2.3 Pengendalian Kualitas	8
2.3.1 Tujuan Pengendalian Kualitas	9
2.4 Pengendalian Kualitas Statistik.....	9
2.4.1 Tujuan Pengendalian Kualitas Statistik	10
2.4.2 Manfaat Pengendalian Kualitas Statistik	10
2.5 Metode <i>Statistical Process Control</i> (SPC).....	11
2.5.1 <i>Check Sheet</i>	11
2.5.2 Histogram	12

DAFTAR ISI

	Halaman
2.5.3 Diagram Pareto.....	13
2.5.4 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	13
2.5.5 Diagram Sebar (<i>Scatter Diagram</i>).....	16
2.5.6 Diagram Sebab-Akibat.....	17
2.5.7 Diagram Proses	18
2.6 Metode <i>Poka-Yoke</i>	19
2.7 Cacat Jahitan.....	21
2.8 Cacat Kain	22
BAB III PEMECAHAN MASALAH	24
3.1 Identifikasi Produk	24
3.2 Penggunaan Metode <i>Statistical Process Control</i> (SPC).....	26
3.2.1 <i>Check Sheet</i>	26
3.2.2 Histogram	27
3.2.3 Peta Kendali P (<i>P-Chart</i>)	28
3.3 Penggunaan Metode <i>Poka-Yoke</i>	31
3.3.1 Analisis <i>Identify Problem</i>	32
3.3.2 <i>Observation at Workstation</i>	33
3.3.3 <i>Select Best Idea</i>	37
BAB IV DISKUSI	40
4.1 Upaya Perusahaan untuk Meningkatkan Kualitas Produk	40
4.2 Penerapan Metode SPC dan <i>Poka-Yoke</i>	40
BAB V PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan.....	43
5.2 Saran.....	43
DAFTAR PUSTAKA.....	44
LAMPIRAN.....	46

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3. 1 Proses produksi <i>hoodie</i> AA3222	24
Tabel 3. 2 Data jumlah produksi dan cacat <i>hoodie</i> AA3222	26
Tabel 3. 3 <i>Check sheet</i> jenis cacat dan jumlah cacat <i>hoodie</i> AA3222.....	27
Tabel 3. 4 Analisis perhitungan proporsi cacat <i>hoodie</i> AA3222.....	28
Tabel 3. 5 Tabel proporsi, CL, UCL, dan LCL dari peta kendali p.....	30
Tabel 3. 6 Jumlah frekuensi produk cacat.....	32
Tabel 3. 7 Jenis cacat yang dianalisis.....	33
Tabel 3. 8 Usulan tindakan perbaikan cacat produk <i>hoodie</i> AA3222.....	37
Tabel 4. 1 Perbandingan cacat sebelum dan sesudah perbaikan	41
Tabel 4. 2 Data cacat <i>hoodie</i> AA3222 setelah penerapan usulan perbaikan.....	42



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Metodologi penelitian	5
Gambar 2. 1 <i>Check sheet</i>	11
Gambar 2. 2 Histogram.....	12
Gambar 2. 3 Diagram pareto	13
Gambar 2. 4 <i>Control chart</i>	14
Gambar 2. 5 <i>Scatter Diagram</i>	17
Gambar 2. 6 <i>Fishbone diagram</i>	18
Gambar 2. 7 Diagram proses.....	19
Gambar 2. 8 Jahitan loncat.....	21
Gambar 2. 9 Jahitan putus.....	22
Gambar 2. 10 Cacat berlubang.....	22
Gambar 2. 11 Cacat <i>Shading</i>	23
Gambar 2. 12 Cacat kotor.....	23
Gambar 3. 1 Sketsa <i>hoodie</i> AA3222.....	24
Gambar 3. 2 Histogram data cacat <i>hoodie</i> AA3222	27
Gambar 3. 3 Peta kendali p <i>hoodie</i> AA3222	31
Gambar 3. 4 Diagram pareto <i>hoodie</i> AA3222	32
Gambar 3. 5 Diagram sebab-akibat cacat jahitan loncat dan putus.....	35
Gambar 3. 6 Diagram sebab-akibat cacat kotor.....	36
Gambar 3. 7 Diagram sebab-akibat produk cacat	36
Gambar 4. 1 Perbandingan cacat sebelum dan sesudah perbaikan	41

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Peta Proses Hoodie AA3222	46

