

DAFTAR ISI

	Halaman
Halaman Judul	i
Lembar Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan	iii
Abstrak	iv
Abstract	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Tabel	xi
Daftar Gambar	xii
Daftar Lampiran	xiii

BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Batasan Penelitian	4
1.5 Sistematika Penulisan	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Konsep Teori	6
2.1.1 Pengertian Kualitas Produk	6
2.1.2 Dimensi Kualitas Produk.....	7
2.1.3 Jenis Kualitas.....	8
2.1.4 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas	9
2.1.5 Pengertian Produk	9
2.1.6 Produk Rusak dan Produk Cacat	10
2.1.7 Pareto Diagram	12
2.1.8 Cause and Effect Diagram (Diagram Sebab Akibat).....	13
2.1.9 Metode <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	14

2.1.9.1 Sejarah <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	14
2.1.9.2 Pengertian <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	15
2.1.9.3 Tujuan FMEA dan Keuntungan Penggunaan FMEA	16
2.1.9.4 Tahapan Pembuatan FMEA	17
2.2 Penelitian Terdahulu	21
2.3 Kerangka Pemikiran	24
 BAB III Metode Penelitian	
3.1 Jenis Penelitian	25
3.2 Jenis Data dan Informasi	25
3.3 Metode Pengumpulan Data	26
3.3.1 Teknik Observasi	26
3.3.2 Teknik Wawancara	27
3.4 Metode Pengumpulan Pengolahan dan Analisa Data	27
3.5 Langkah-langkah Penelitian	28
3.5.1 Studi Pendahuluan	28
3.5.2 Rumusan Masalah	28
3.5.3 Tujuan Penelitian	29
3.5.4 Studi Lapangan	29
3.5.5 Studi Kepustakaan	29
3.5.6 Pengumpulan Data	29
3.5.7 Pengolahan dan Analisa Data Menggunakan Metode FMEA	30
3.5.7 Pengolahan dan Analisa Data Menggunakan Metode FMEA	30
3.5.9 Kesimpulan dan Saran	30
3.6 Diagram Alir Pelaksanaan Penelitian	31
 BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 Pengumpulan Data	32
4.1.2 Sejarah Perusahaan	32
4.1.3 <i>Bill of Material</i> Produk	33
4.1.4 Proses Produksi	33
4.1.1.4 Moda Kegagalan Potensial Produk	35
4.1.5 Data Kegagalan Produk Minyak Rem	36
4.2 Pengolahan Data	37

4.2.1 Pareto Diagram	37
4.2.2 Penentuan Penyebab-penyebab Kegagalan Produk (<i>Fishbone Diagram</i>).....	39
4.2.2.1 <i>Fishbone Diagram</i> untuk Tutup Patah	40
4.2.2.2 <i>Fishbone Diagram</i> untuk Volume Tidak Sesuai Standar	43
4.2.2.3 <i>Fishbone Diagram</i> untuk Warna Minyak Rem yang Berubah	45
4.3 Metode <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	48
4.3.1 Penentuan Efek yang Ditimbulkan Oleh Kegagalan Potensial	48
4.3.2 Penentuan Nilai Efek Kegagalan (<i>Severity, S</i>)	49
4.3.3 Penentuan Nilai Peluang Kegagalan (<i>Occurance, O</i>).....	50
4.3.4 Identifikasi Metode Pengendalian Kegagalan	52
4.3.5 Identifikasi Nilai Deteksi Kegagalan (<i>Detection, D</i>).....	53
4.3.6 Menghitung Nilai RPN (<i>Risk Priority Number</i>).....	54
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	
5.1 Analisis Diagram Pareto	56
5.2 Analisis Cause and Effect Diagram (<i>Fishbone Diagram</i>)	56
5.3 Hasil Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).....	57
5.4 Usulan Perbaikan	60
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan	63
6.2 Saran	64
DAFTAR PUSTAKA	65
LAMPIRAN	67