

DAFTAR ISI

	Halaman
Tugas Akhir.....	i
Halaman Pernyataan.....	ii
Halaman Pengesahan.....	iii
Abstrak.....	iv
<i>Abstract</i>	v
Kata Pengantar.....	vi
Daftar Isi.....	viii
Daftar Tabel.....	x
Daftar Gambar.....	xi
Daftar Lampiran.....	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	3
1.3. Tujuan Penelitian.....	3
1.4. Batasan Penelitian.....	3
1.5. Sistematika Penulisan.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1. Kualitas.....	6
2.2. Dimensi Kualitas.....	7
2.2.1. Dimensi Kualitas dalam Industri Manufaktur.....	7
2.2.2. Dimensi Kualitas dalam Industri Jasa.....	8
2.3. Pengendalian Kualitas.....	9
2.4. <i>Statistical Process Control</i> (SPC).....	9
2.4.1. <i>Check Sheet</i>	10
2.4.2. <i>Histogram</i>	11
2.4.3. <i>Pareto Chart</i>	11
2.4.4. <i>Cause and Effect Diagram</i>	12
2.4.5. <i>Defect Concentration Diagram</i>	13
2.4.6. <i>Scatter Diagram</i>	14
2.4.7. <i>Control Chart</i>	14
2.5. <i>Process Capability Analysis</i>	16
2.6. <i>Failure Modes and Effect Analysis</i> (FMEA).....	17
2.7. Sejarah FMEA.....	18
2.8. Jenis-jenis FMEA.....	19
2.9. Tujuan FMEA.....	21
2.10. Manfaat FMEA.....	22
2.11. Langkah-langkah FMEA.....	22
2.12. Penelitian Terdahulu.....	29
2.13. Kerangka Pemikiran.....	32

BAB III	METODE PENELITIAN.....	33
	3.1. Jenis Penelitian	33
	3.2. Jenis Data dan Informasi	33
	3.2.1. Data Primer	33
	3.2.2. Data Sekunder	33
	3.3. Metode Pengumpulan Data.....	34
	3.3.1. Observasi	34
	3.3.2. Wawancara	34
	3.4. Metode Pengolahan dan Analisis Data	34
	3.5. Langkah-Langkah Penelitian	35
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	37
	4.1. Pengumpulan Data.....	37
	4.1.1. Ruang Lingkup Penelitian	37
	4.1.2. Pengenalan Produk <i>Inner Tube 2W</i>	38
	4.1.3. <i>Flow Process</i> Pembuatan <i>Inner Tube 2W</i>	40
	4.1.4. Data Hasil Pengecekan <i>Inner Tube 2W</i>	44
	4.1.5. Jenis-jenis <i>Defect</i> yang Pernah Terjadi	44
	4.2. Pengolahan Data	48
	4.2.1. <i>Control Chart</i>	48
	4.2.2. <i>Process Capability Analysis</i>	50
	4.2.3. <i>Pareto Diagram</i>	52
	4.2.4. <i>Cause and Effect Diagram</i>	53
	4.2.5. <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	57
BAB V	HASIL DAN PEMBAHASAN	60
	5.1. Analisis Pengendalian Proses secara Statistik	60
	5.2. Analisis Jenis <i>Defect</i> yang Paling Dominan Terjadi	61
	5.3. Analisis Akar Penyebab Terjadinya <i>Defect</i>	61
	5.4. Analisis Pengaruh (<i>Effect</i>) Akar Penyebab <i>Defect</i>	62
	5.5. Rekomendasi Perbaikan.....	62
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	70
	6.1. Kesimpulan	70
	6.2. Saran	71
	Daftar Pustaka	72
	Lampiran	75