

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Halaman Pernyataan	ii
Halaman Pengesahan	iii
Abstrak	iv
<i>Abstract</i>	v
Kata Pengantar.....	vi
Daftar Isi.....	vii
Daftar Tabel.....	x
Daftar Gambar	xi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Batasan Masalah.....	5
1.5 Sistematika Penulisan	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1 Konsep & Teori.....	8
2.1.1 Pengertian Kualitas	8
2.1.2 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Kualitas	10
2.1.3 Dimensi Mutu	12
2.1.4 Pengertian Pengendalian Kualitas (<i>Quality Control</i>)	13
2.1.5 Tujuan Pengendalian Kualitas	14

2.1.6 Faktor – Faktor Pengendalian Kualitas	15
2.1.7 Langkah – Langkah Pengendalian Kualitas	16
2.1.8 Gugus Kendali Mutu (<i>Quality Control Circle</i>)	18
2.1.9 Tahapan Pemecahan Masalah dalam QCC	18
2.1.10 <i>Seven Tools</i>	20
2.1.11 <i>Failure Modes and Effect Methode (FMEA)</i>	27
2.2 Penelitian Terdahulu.....	32
2.3 Kerangka Pemikiran	35
BAB III METODE PENELITIAN	36
3.1 Tempat Penelitian.....	36
3.2 Jenis Data dan Informasi.....	36
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	37
3.4 Metode Pengolahan dan Analisa Data.....	38
3.5 Langkah-Langkah Penelitian	39
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	42
4.1 Profil Perusahaan.....	42
4.2 Pengumpulan Data.....	43
4.2.1 Wawancara	43
4.2.2 <i>Participant Observation</i>	43
4.2.2.1 <i>Flow Proses Produksi Mold</i>	43
4.2.3 <i>Proses Design Mold Die Casting</i>	47
4.2.3.1 <i>3D Data Modeling</i>	47
4.2.3.2 <i>Drawing 2D Part</i>	53
4.2.3.3 <i>Part List</i>	55
4.3 Pengolahan Data.....	56

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	62
5.1 Hasil Analisa Data	62
5.1.1 Analisa <i>Fishbone Diagram</i>	63
5.1.2 <i>Failure Modes and Effect Analysis (FMEA)</i>	67
5.2 Analisa Usulan Perbaikan dengan Metode <i>5W + 1H</i>	75
5.2.1 Usulan Perbaikan <i>Problem 2D Drawing</i>	77
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	80
6.1 Kesimpulan	80
6.2 Saran	81
DAFTAR PUSTAKA	82



UNIVERSITAS
MERCU BUANA