

DAFTAR ISI

LEMBAR JUDUL.....	I
LEMBAR PERNYATAAN	II
LEMBAR PENGESAHAN.....	III
ABSTRACT	IV
KATA PENGANTAR	VI
DAFTAR ISI	VII
DAFTAR TABEL.....	X
DAFTAR GAMBAR.....	XI

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Batasan Penelitian	4
1.5 Sistematika Penulisan	4

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Pengendalian	6
2.2 Pengertian Kualitas	6
2.3 Dimensi Kualitas	8
2.4 Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas	9
2.5 Pentingnya Kualitas	10
2.6 Pendekatan Pengendalian Kualitas	11
2.6.1 Pendekatan Bahan Baku	11
2.6.2 Pendekatan Proses Produksi	11
2.6.3 Pendekatan Produk Akhir	12
2.7 Pengertian Pengendalian Kualitas	12
2.8 Tujuan Pengendalian Kualitas	12
2.9 Manfaat Pengendalian Kualitas	13

2.10 Faktor–faktor Pengendalian Kualitas	14
2.11 Alat Bantu dan Teknik Perbaiki.....	14
2.12 <i>Statistical Process Control (SPC)</i>	15
2.12.1 Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>)	16
2.12.2 Diagram Tebar (<i>Scatter Diagram</i>)	16
2.12.3 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>).....	17
2.12.4 Diagram Pareto (<i>Pareto Analysis</i>)	18
2.12.5 Diagram Alir (<i>Flow Chart</i>).....	19
2.12.6 Diagram Batang (<i>Histogram</i>).....	19
2.12.7 Peta Kontrol Atau Bagan Kendali (<i>Control Chart</i>).....	20
2.13 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	21
2.14 Industri Sanitary	22
2.15 Produksi	23
2.16 Penelitian Sebelumnya	23
2.17 Kerangka Pemikiran.....	27

BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Jenis Data & Informasi.....	28
3.2 Metode Pengambilan Data.....	28
3.3 Metode Pengolahan dan Analisa Data.....	28
3.3.1 <i>Statistical Process Control (SPC)</i>	29
3.3.1.1 <i>Pareto Diagram</i>	29
3.3.1.2 Diagram Sebab-Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	29
3.3.2 <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	31

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 PT. Surya Toto Indonesia, Tbk.....	34
4.1.1 Visi dan Misi Perusahaan.....	36
4.1.1.1 Visi Perusahaan.....	36
4.1.1.2 Misi Perusahaan.....	36
4.1.2 Tata Letak Pabrik.....	36

4.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan.....	38
4.1.4 Struktur Organisasi Seksi Qc.....	38
4.1.5 Sistem Jam Kerja.....	39
4.1.6 Jenis Produk	39
4.1.6.1 Divisi Fitting	39
4.2 Pengumpulan Data	40
4.2.1 Produk Cover <i>Part</i> S90108_PL	40
4.2.2 Alur proses produksi dan mesin-mesin yang digunakan dibagian injection pada Cover <i>Part</i> S90108_PL	41
4.2.3 Posisi pada Produk Cover	44
4.2.4 Data Jumlah produksi dan Data Jumlah <i>Defect</i> produk.....	45
4.2.5 Jenis <i>Defect</i>	46
4.2.6 Deskripsi Jenis <i>Defect</i>	47
4.3 Pengolahan Data	48
4.3.1 Pengolahan Data menggunakan Diagram Pareto	48
4.3.1.1 Data Jumlah <i>Defect</i> Perjenis <i>Defect</i>	48
4.3.2 Pengolahan Data menggunakan Diagram <i>Fishbone</i>	50
4.3.3 <i>Failure Mode and Effect Analysis Defect</i> Cover.....	51
UNIVERSITAS	
MERCUBUANA	
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	
5.1 Analyze diagram pareto	55
5.1.1 Analisa Dengan Diagram Sebab akibat (<i>Diagram Fishbone</i>).....	56
5.1.2 Analisa Dengan <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	58
5.2 <i>Improvement</i> (Tahap Perbaikan)	61
5.3 <i>Control</i> (Tahap Pengendalian)	61
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan	63
6.2 Saran.....	64
DAFTAR PUSTAKA	65
LAMPIRAN	



UNIVERSITAS
MERCU BUANA