

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
ABSTRAK.....	iv
ABSTRACT.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
I.1. Latar Belakang Masalah.....	1
I.2. Rumusan Masalah.....	3
I.3. Tujuan Penelitian.....	3
I.4. Batasan Masalah.....	4
I.5. Sistematika Penulisan.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1. Konsep dan Teori.....	6
2.1.1. SPC (Statistical Process Control).....	6
2.1.2. Pengendalian Proses Secara Statistik.....	7
2.1.3. Uji Normalitas Data.....	11
2.1.4. Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	12
2.1.5. Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	15

2.1.6. Kapabilitas Proses (Cp,Cpk)	15
2.1.7. Variabilitas	16
2.1.8. Failure Modes and Effect Analysis (FMEA)	17
2.2. Penelitian Terdahulu	19
2.3. Kerangka Berfikir	24
BAB III METODE PENELITIAN.....	25
3.1. Jenis Penelitian	25
3.2. Jenis Data dan Informasi.....	25
3.3. Metode Pengumpulan Data.....	26
3.4. Metode Pengolahan dan Analisa Data	27
3.5. Langkah-langkah Penelitian	29
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	33
4.1. Pengumpulan Data	33
4.2. Pengolahan data	34
4.2.1. Uji Normalitas.....	34
4.2.2. Hasil Grafik \bar{X} dan R	35
4.2.3. Hasil Analisa Diagram Sebab, Akibat (Fishbone Diagram)	37
4.2.4. Pareto Diagram Kegagalan	39
4.2.5. Hasil Perbaikan Penyebab Kegagalan.....	39
4.2.6. Pengumpulan Data dan Pengujian Setelah Perbaikan.....	41
4.2.7. Hasil Kapabilitas Proses (Cp, Cpk).....	44
4.2.8. Analisis Variabilitas Menggunakan FMEA.....	45
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....	48

5.1. Hasil dan Pembahasan	48
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	56
6.1 Kesimpulan	56
6.2 Saran	56
DAFTAR PUSTAKA	58

