

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	ii
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	viii
ABSTRACT	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	11
1.3. Tujuan Penelitian.....	11
1.4. Manfaat Penelitian.....	12
1.5. Sistematika Penulisan Skripsi.....	12
BAB II TINJAUAN KEPUSTAKAAN	14
2.1. Landasan Teori.....	14

2.1.1. Pengertian Kualitas.....	14
2.1.2. Perspektif Kualitas.....	16
2.1.3. Dimensi Kualitas Produk.....	18
2.1.4. Produk Cacat.....	19
2.1.5. Pengertian Pengendalian Kualitas (<i>Quality Control</i>).....	20
2.1.6. <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	23
2.1.6.1. Pengertian FMEA.....	23
2.1.6.2. Tujuan FMEA.....	26
2.1.6.3. Elemen-elemen Proses FMEA.....	26
2.1.6.4. Menentukan <i>Severity, Occurrence,</i> <i>Detection</i> dan RPN.....	30
2.1.6.4.1. <i>Severity</i>	30
2.1.6.4.2. <i>Occurrence</i>	30
2.1.6.4.3. <i>Detection</i>	31
2.1.6.4.3. <i>Risk Priority Number (RPN)</i>	32
2.1.8. Diagram Alir (<i>Flowchart</i>).....	33
2.1.9. Lembar Pengumpulan Data (<i>Checksheet</i>).....	34
2.1.10. Diagram Pareto.....	36
2.1.11. <i>Cause and Effect Diagram</i>	37

2.2. Penelitian Terdahulu.....	39
2.3. <i>Research Question</i>	43
2.4. Kerangka Pemikiran Skripsi.....	44
BAB III METODE PENELITIAN.....	48
3.1. Pendekatan Penelitian.....	48
3.2. Unit Analisis.....	49
3.3. Jenis dan Sumber Data.....	50
3.4. Prosedur Pengumpulan Data.....	51
3.5. Teknik Analisis.....	53
3.6. Tahapan Penelitian.....	54
BAB IV PEMBAHASAN.....	57
4.1. Gambaran Umum Objek Penelitian.....	57
4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan.....	57
4.1.2. Lokasi Perusahaan.....	58
4.1.3. Struktur Organisasi.....	59
4.1.4. Produk yang Dihasilkan.....	59
4.1.5. Proses Produksi Hanger Kawat (pakaian dewasa).....	60
4.2. Hasil Analisis.....	68
4.2.1. <i>Flowcharct</i>	68

4.2.2. Jenis Kegagalan.....	69
4.2.3. Identifikasi Jenis Kegagalan pada Tahap Pencetakan Badan Hanger (bentuk segitiga), Pengerolan Kepala Hanger, Pemasangan Monte dan Pengekroman.....	71
4.2.4. Diagram Pareto.....	71
4.2.5. Pengumpulan Data.....	74
4.2.5.1. Data Jumlah Produksi 2013.....	74
4.2.5.2. Data Kegagalan Produk 2013.....	76
4.2.5.2.1. Data Gagal Patah.....	76
4.2.5.2.2. Data Gagal cetakan tak sempurna.....	77
4.2.5.2.3. Data Gagal Monte Lepas Setelah Krom.....	79
4.2.5.3.4. Data Gagal Kilap Tidak Merata.....	80
4.2.6. Diagram Sebab Akibat (<i>cause and effect diagram</i>).....	81
4.2.6.1. Diagram Sebab Akibat Monte terlepas Setelah Krom.....	82
4.2.6.2. Diagram Sebab Akibat Kawat patah.....	85
4.2.6.3. Diagram Sebab Akibat Kilap tak Rata.....	87
4.2.6.4. Diagram Sebab Akibat Cetakan tak Sempurna.....	89

4.2.7. <i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	92
4.2.7.1. FMEA Monte Terlepas Setelah Dikrom.....	93
4.2.7.2. FMEA Kawat Patah.....	95
4.2.7.3. FMEA Kilap Kurang Merata.....	97
4.2.7.4. FMEA Cetakan Kurang Sempurna.....	99
4.2.8. Rangking Nilai RPN Untuk Tindakan Perbaikan.....	101
4.3. Tindakan Rekomendasi Berdasar Tabel FMEA.....	105
BAB V SIMPULAN DAN SARAN	114
5.1. Simpulan.....	114
5.2. Saran.....	116
Daftar Pustaka.....	118

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Kriteria Peringkat <i>Severity</i>	30
Tabel 2.2. Menentukan nilai <i>Occurrence</i>	31
Tabel 2.3. Menentukan Nilai <i>Detection</i>	32
Tabel 2.4. Simbol Pembuatan <i>Flowchart</i>	34
Tabel 4.1. Daftar Produk UD Mahkota Hanger.....	60
Tabel 4.2. Identifikasi Jenis Kegagalan pada Proses Produksi.....	70
Tabel 4.3. Jenis Kegagalan pada Proses pencetakan, pengerolan, dan krom.....	71
Tabel 4.4. Data Jumlah Kegagalan Hanger Kawat tahun 2013.....	72
Tabel 4.5. Presentase Tingkat Kegagalan Produk Hanger Kawat pakaian dewasa UD Mahkota Hanger Tahun 2013.....	72
tabel 4.6. Data Jumlah Produksi 2013.....	75
Tabel 4.7. Data Kegagalan Patah tahun 2013.....	77
Tabel 4.8. Data Gagal Hanger Cetakan Tidak Sempurna 2013.....	78
Tabel 4.9. Jumlah Gagal Monte Terlepas Setelah Dikrom Tahun 2013.....	79
Tabel 4.10. Jumlah Gagal Kilap Hanger tidak Merata tahun 2013.....	81
Tabel. 4.11. FMEA Kegagalan Monte Terlepas Setelah Pengekroman.....	94
Tabel. 4.12. FMEA Kegagalan Kawat Patah.....	96
Tabel. 4.13. FMEA Kegagalan Kilap Hanger Kurang Merata.....	98
Tabel. 4.14. FMEA Kegagalan Hanger Tercetak tidak Sempurna.....	100
Tabel 4.15. Rangkings Nilai RPN Penyebab Kegagalan.....	103
Tabel 4.16. Tindakan Rekomendasi untuk Penyebab Kegagalan yang Memiliki Nilai Tertinggi.....	106
Tabel 4.17. RPN berdasar manusia, mesin, metode, material.....	110

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Contoh <i>checksheet</i>	35
Gambar 2.2. Contoh Diagram Pareto	37
Gambar 2.3 Contoh Diagram Sebab Akibat.....	39
Gambar 2.4 Kerangka Pemikiran Skripsi	47
Gambar 3.1 Tahapan Penelitian.....	56
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Perusahaan.....	59
Gambar 4.2 Bahan Baku Kawat	61
Gambar 4.3 Proses Pelurusan Kawat.....	62
Gambar 4.4 Proses Pemotongan Kawat	63
Gambar 4.5 Proses Pencetakan Badan Hanger.....	64
Gambar 4.6 Proses Pemilinan.....	65
Gambar 4.7 Proses Pemasangan Monte	66
Gambar 4.8 Proses Pengekroman.....	67
Gambar 4.9 Hasil <i>Packaging</i>	68
Gambar 4.10 Diagram Alir Pembuatan Hanger Kawat.....	69
Gambar 4.11 Diagram Pareto	73
Gambar 4.12 <i>Fishbone diagram</i> monte lepas setelah dikrom.....	83
Gambar 4.13 <i>Fishbone diagram</i> kawat patah.....	85
Gambar 4.14 <i>Fishbone diagram</i> kilap hanger tidak merata	88
Gambar 4.15 <i>Fishbone diagram</i> cetakan tidak sempurna	90

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Data Produksi dan kegagalan tahun 2013.....	120
Lampiran 2	<i>Fishbone Diagram</i> Kegagalan Produk.....	123
Lampiran 3	Tabel FMEA	125
Lampiran 4	Hasil Wawancara 1	129
Lampiran 5	Hasil Wawancara 2	134
Lampiran 6	Proses Produksi Hanger Kawat.....	138
Lampiran 7	Jenis Produk Gagal	140
Lampiran 8	Penentuan Kualitas Hasil Produksi (CTQ)	141
Lampiran 9	Perizinan Penelitian	142

