DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN i
LEMBAR PERNYATAAN ii
LEMBAR PERUNTUKAN iii
ABSTRAK iv
KATA PENGANTAR v
DAFTAR ISI.....vii
DAFTAR TABEL x
DAFTAR GAMBAR xi
DAFTAR LAMPIRAN.....xii
BAB 1 PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Masalah 1
1.2 Identifikasi Masalah 2
1.3 Tujuan Penelitian.....3
1.4. Pembatasan Masalah.....3
1.5. Asumsi.....3
1.6. Sistematika Penulisan.....3
BAB 2 LANDASAN TEORI.....5
2.1. Pengendalian Kualitas 5
2.1.1. Definisi Kualitas.....5
2.1.2. Definisi Sistem Pengendalian Kualitas 12
2.2 Statistical Process Control (SPC) 13
2.2.1. Peta Kontrol.....15
2.2.2. Definisi Data Dalam SPC.....18
2.2.3. Tools Dalam SPC 18
2.3. Peta Kendali (Control Chart).....22
2.3.1.Peta Kendali Untuk Data Atribut 23
2.3.1.1. Peta Kendali p 24
2.4. Metode 5W 1H 25
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN 27

3.1 *Flowchart* Penelitian 27
3.2. Langkah-langkah Penelitian 28
BAB 4 PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA 30
4.1 Pengumpulan Data.....30
4.1.1 Data Umum Perusahaan 30
4.1.2 Peta Proses Oprasi Produk Pakaian Rajut 32
4.1.3 Data Produksi dan Jumlah Cacat Produk *Sweater* Rajut....33
4.2 Pengolahan Data 35
4.2.1 Pengolahan Data Dengan Menggunakan Metode *Pareto* .35
4.2.2. Pengolahan Data Dengan Menggunakan Metode p Control 37
4.2.3. Pengolahan Data Dengean Menggunakan Metode *Fish Bone* (Sebab – Akibat).....47
4.2.2. Usulan Perbaikan Menggunakan 5W 1H 50
BAB 5 ANALISIS 53
5.1. Analisis Terhadap Produk Cacat 53
5.2. Analisis Pengumpulan Data.....53
5.3. Analisis Pengolahan Data (SPC) 53
5.3.1. Diagram Pareto.....53
5.3.2. Analisis Histogram 54
5.3.3. Analisis Bagian Kendali Peta P 54
5.3.4. Diagram Sebab Akibat (*Fishbone*).....54
5.3.4.1. Faktor Penyebab Kerusakan Pada Cacat Jahitan Keluar.....55
5.3.4.2. Faktor Penyebab Kerusakan Pada Cacat Berlubang 56
5.3.4.3. Faktor Penyebab Kerusakan Pada Cacat Ukuran .57
5.3.5.Analisis 5W 1H 58

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN 59
6.1. Kesimpulan.....59
6.2. Saran.....59
DAFTAR PUSTAKA xiii