

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
TANDA LULUS MEMPERTAHANKAN TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Rumusan Masalah	I-2
1.3 Batasan Masalah	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-3
1.5 Manfaat Penelitian	I-4
1.6 Sistematika Penulisan	I-4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Kualitas	II-1
2.2 SPC (<i>Statistical Process Control</i>)	II-3
2.2.1 Manfaat Diagram <i>Fishbone</i>	II-9
2.2.2 Langkah-langkah dalam Penyusunan Diagram <i>Fishbone</i>	II-10
2.2.3 Langkah- Langkah Untuk Menyelesaikan Permasalahan dengan Menggunakan Diagram <i>Fishbone</i>	II-11
2.3 FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	II-12
2.4 Kerangka berpikir	II-20
2.5 Hipotesis	II-22
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	III-1
3.2 Objek Penelitian	III-1
3.3 Populasi dan Sampel	III-2
3.4 Definisi Operasional dan Variabel	III-2
3.5 Teknik dan Pengumpulan Data	III-2
3.6 Metode Penelitian	III-3
3.7 Alur Penelitian	III-6

BAB IV HASIL

4.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	IV-1
4.2 Produk yang Dihasilkan	IV-2
4.3 Visi dan Misi Perusahaan	IV-7
4.4 Kebijakan Mutu Perusahaan	IV-7
4.5 Sarana dan Fasilitas	IV-8
4.6 Struktur Organisasi	IV-15
4.7 Uraian Tugas dan Tanggung Jawab	IV-16
4.8 <i>Engineering Packing Department</i>	IV-16
4.9 Distribusi dan Pemasaran	IV-18
4.10 Proses Produksi	IV-18
4.11 <i>Flow Chart</i>	IV-25
4.12 <i>OPC (Operation Procces Chart)</i>	IV-26
4.13 Proses <i>Packing</i> Torabika Duo	IV-27
4.14 Pengenalan Unit <i>Engineering Packing Department</i>	IV-28
4.15 Identifikasi Produk Cacat	IV-29
4.16 Jenis Cacat Kemasan	IV-29
4.17 Alasan pemilihan Produk Torabika Duo	IV-33

BAB V PEMBAHASAN

5.1 Data Produksi	V-1
5.2 Diagram Pareto	V-2
5.3 Uraian Potensi dan Penyebab terjadinya cacat	V-3
5.4 Analisa Masalah Dengan Menggunakan Diagram Sebab Akibat	V-7
5.5 Digram Matriks	V-19
5.6 Metode FMEA (<i>Failure Mode Effct and Analisis</i>)	V-23
5.7 Usulan Perbaikan Menggunakan Metode FMEA (<i>Failure Mode Effect and Analysis</i>)	V-27

BAB VI PENUTUP

6.1 Kesimpulan	VI-1
6.2 Saran	VI-2

DAFTAR PUSTAKA	VI-3
----------------------	------

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Check Sheet</i>	II-4
Gambar 2.2 <i>Scatter Plot</i>	II-5
Gambar 2.3 Diagram Pareto	II-5
Gambar 2.4 Diagram Alir	II-6
Gambar 2.5 Histogram	II-6
Gambar 2.6 <i>Control Chart</i>	II-7
Gambar 2.7 Diagram Sebab Akibat	II-9
Gambar 2.8 Contoh FMEA	II-19
Gambar 2.9 Kerangka Berpikir	II-21
Gambar 3.1 PT. XYZ	III-1
Gambar 3.2 Diagram Alir	III-6
Gambar 4.1 Torabika Susu	IV-2
Gambar 4.2 Torabika Moka	IV-2
Gambar 4.3 Torabika Cappuccino	IV-3
Gambar 4.4 Torabika <i>Creamy Latte</i>	IV-3
Gambar 4.5 Torabika Duo	IV-4
Gambar 4.6 Torabika Jahe Susu	IV-4
Gambar 4.7 Torabika Gilus <i>Mix</i>	IV-5
Gambar 4.8 Kopiko <i>Blanca</i>	IV-5
Gambar 4.9 Kopiko <i>Brown Coffee</i>	IV-6
Gambar 4.10 Kopiko <i>Black 3 in One</i>	IV-6
Gambar 4.11 Gudang Bahan Baku	IV-8
Gambar 4.12 Unit Produksi <i>Packing</i>	IV-9
Gambar 4.13 Gudang Bahan Jadi	IV-10
Gambar 4.14 <i>Office Management</i>	IV-10
Gambar 4.15 Kantin	IV-11
Gambar 4.16 Area Parkir Truk Trailer	IV-11
Gambar 4.17 Kompresor	IV-12
Gambar 4.18 <i>Cooling Tower</i>	IV-13
Gambar 4.19 <i>Boiler</i>	IV-13
Gambar 4.20 Genset	IV-14
Gambar 4.21 <i>Lay Out</i> PT. XYZ	IV-14
Gambar 4.22 Struktur Organisasi	IV-15
Gambar 4.23 Gudang <i>Raw Material</i>	IV-19
Gambar 4.24 <i>Grading</i>	IV-20
Gambar 4.25 <i>Roasting</i>	IV-20
Gambar 4.26 <i>Grinding</i>	IV-21
Gambar 4.27 Proses <i>Formulasi</i>	IV-22
Gambar 4.28 Proses <i>Mixing</i>	IV-22
Gambar 4.29 Mesin Pengemas	IV-23

Gambar 4.30 Mesin <i>Ringpack</i> Karton.....	IV-24
Gambar 4.31 GDFG (<i>Gudang Finished Good</i>)	IV-24
Gambar 4.32 <i>Flow Chart</i> Proses Produksi.....	IV-25
Gambar 4.33 OPC <i>Operation Proccess Chart</i>	IV-26
Gambar 4.34 Cacat presan <i>seal</i> tidak pada posisinya	IV-29
Gambar 4.35 Cacat kodefikasi tidak nyata (<i>buram</i>)	IV-30
Gambar 4.36 Cacat kemasan tidak terpotong sempurna	IV-31
Gambar 4.37 Cacat <i>raw material</i> terpres	IV-31
Gambar 4.38 Cacat kemasan meleleh	IV-32
Gambar 4.39 Cacat kemasan tidak terpres <i>seal</i>	IV-32
Gambar 4.40 Data cacat <i>raw material</i> Torabika Duo	IV-34
Gambar 5.1 <i>Pareto Chart</i> Torabika Duo.....	V-2
Gambar 5.2 Sensor <i>fiber optic</i> dan <i>Eyemark</i>	V-4
Gambar 5.3 Proses pengepresan kemasan.....	V-5
Gambar 5.4 Mesin <i>Markem Image</i>	V-7
Gambar 5.5 Diagram sebab akibat presan tidak pada posisinya	V-8
Gambar 5.6 Diagram sebab akibat kemasan tidak terpotong sempurna	V-11
Gambar 5.7 Diagram sebab akibat kodefikasi tidak nyata (<i>buram</i>).....	V-16
Gambar 5.8 <i>Cleaning</i> lampu <i>fiber optic</i>	V-29
Gambar 5.9 Pisau ditambahkan mur	V-29
Gambar 5.10 <i>Checklist temperature</i> dan pisau.....	V-29
Gambar 5.11 Pengencangan baut bantalan <i>markem image</i>	V-30

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>Severity</i>	II-14
Tabel 2.2 Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>Occurance</i>	II-16
Tabel 2.3 Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>Detection</i>	II-16
Tabel 4.1 Data cacat raw <i>material</i> Torabika Duo.....	IV-33
Tabel 5.1 Data cacat kemasan Torabika Duo	V-1
Tabel 5.2 Diagram matriks presan tidak pada posisinya.....	V-21
Tabel 5.3 Diagram matriks kemasan tidak terpotong sempurna	V-22
Tabel 5.4 Diagram matriks kodefikasi tidak nyata (buram)	V-23
Tabel 5.5 FMEA cacat kemasan presan tidak pada posisinya.....	V-25
Tabel 5.6 FMEA cacat kemasan tidak terpotong sempurna.....	V-26
Tabel 5.7 FMEA cacat kodefikasi tidak nyata (buram)	