

DAFTAR ISI

UNIVERSITAS ESA UNGGUL	i
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
UCAPAN TERIMA KASIH	iv
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS	v
ABSTRAK	vi
ABSTRACT	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Pembatasan Masalah	5
1.4 Tujuan Penelitian	5
1.5 Manfaat Penelitian	5
1.6 Sistematika penulisan	5
BAB 2 LANDASAN TEORI	7
2.1 Produk <i>Reject</i>	7
2.2 Pengertian Kualitas	8
2.2 Pengendalian Kualitas	8
2.2.1 Tujuan Pengendalian Kualitas	8
2.2.2 Pengendalian Kualitas Statistik	9
2.3 <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	11
2.4 Alat Bantu <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	12
2.5 Pengertian <i>Quality Control</i>	16
2.5.1 Tujuan <i>Quality Control</i>	17
2.5.2 Kegunaan <i>Quality Control</i>	17
2.5.3 Manfaat <i>Quality Control</i>	18
2.6 Metode <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	18
2.6.1 Langkah-langkah Metode FMEA	21
2.7 Kajian Penelitian Terdahulu	22
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	27

3.1 Kerangka Berpikir	27
3.2 Tahapan Penelitian	28
3.3 Objek Penelitian	29
3.4 Tempat Penelitian	29
3.5 Rencana Penelitian	29
3.6 Teknik Pengumpulan Data	29
3.7 Teknik Pengolahan Data	30
BAB IV HASIL PENELITIAN	32
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	32
4.1.1 Sejarah Perusahaan	32
4.2 Pengumpulan Data	41
4.2.1 Data Produksi dan Produk <i>Reject</i>	41
4.2.2 Data Kategori <i>Reject</i>	42
4.3 Pengolahan Data	42
4.3.1 Lembar Pemeriksaan (<i>Check sheet</i>)	42
4.3.2 Diagram Pareto	43
4.1.3 Peta Kendali	44
4.1.4 Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone</i>)	44
4.3 <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	45
BAB V PEMBAHASAN	51
5.1 Analisis Masalah	51
5.1.1 Analisis Masalah Berdasarkan Lembar Pengamatan (<i>Check sheet</i>)	51
5.2 Perbandingan Dengan Penelitian Terdahulu	55
BAB VI KESIMPULAN DAN SA	57
6.1 Kesimpulan	57
6.2. Saran	58
Daftar Pustaka	59

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Data Jumlah produksi dan jumlah <i>reject</i> produksi terminal	2
Tabel 1. 2 Jumlah produksi dan jumlah produk <i>reject</i> pada produksi Terminal MCB tipe BG dar bulan Jan-Jun 2023	3
Tabel 2. 1 Contoh Lembar pengamatan (Checksheet)	12
Tabel 2. 2 Literatur Review	22
Tabel 4. 1 Jumlah produksi dan jumlah <i>reject</i> periode Januari-Juni 2023.....	41
Tabel 4. 2 Kategori <i>reject</i>	42
Tabel 4. 3 Analisis data produk <i>reject</i> dengan alat bantu check sheet.....	42
Tabel 4. 4 Analisis tingkat <i>reject</i> berdasarkan kategori	43
Tabel 4. 5 Peta Kendali	44
Tabel 4. 6 Penilaian RPN dengan metode FMEA.....	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Peta Kendali p	13
Gambar 2. 2 Peta Kendali np	14
Gambar 2. 3 Contoh Diagram pareto (Pareto Chart)	15
Gambar 2. 4 Fishbone Diagram	16
Gambar 2. 5 Skema parameter FMEA	19
Gambar 2. 6 Skala Occurrence.....	20
Gambar 2. 7 Skala Severity.....	20
Gambar 2. 8 Skala Detection	21
Gambar 3. 1 Kerangka pemikiran	27
Gambar 3. 2 Tahapan Penelitian	28
Gambar 4. 1 Mesin Cutting.....	32
Gambar 4. 2 Mesin Slitting	33
Gambar 4. 3 Mesin Stamping	33
Gambar 4. 4 Mesin <i>slotting</i>	33
Gambar 4. 5 Mesin Bor.....	34
Gambar 4. 6 Mesin <i>Tapping</i>	34
Gambar 4. 7 Mesin <i>Center Drill</i>	34
Gambar 4. 8 Mesin <i>Chamfer</i>	35
Gambar 4. 9 Alur Produksi Terminal <i>miniature circuit breaker</i> (MCB) tipe BG ..	35
Gambar 4. 10 Material Bahan Baku Berupa Balok Kuningan.....	36
Gambar 4. 11 Balok Kuningan Setelah Dipotong.....	36
Gambar 4. 12 Balok Kuningan setelah diberi Cutting line	37
Gambar 4. 13 Terminal Setengah Jadi Setelah Proses Stamping.....	37
Gambar 4. 14 Terminal Setengah jadi Setelah Dihaluskan.....	38
Gambar 4. 15 Lubang Terminal MCB setelah Pengeboran	38
Gambar 4. 16 Terminal Yang Telah Diberi Ulir.....	39
Gambar 4. 17 Lubang setelah proses <i>Chamfer</i>	40
Gambar 4. 18 Proses Pengecekan Diameter Ulir Menggunakan plug gauge M5X0.8-6H (GO + NOGO).....	40
Gambar 4. 19 Terminal MCB setelah Proses Plating	41
Gambar 4. 20 Diagram Pareto.....	43
Gambar 4. 21 Diagram Peta Kendali (<i>np Chart</i>)	44
Gambar 4. 22 Diagram <i>Fishbone</i> faktor penyebab <i>reject</i>	45