

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Manfaat Penelitian	5
1.5 Kerangka Pemikiran	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	11
2.2 Pengertian Pengendalian dan Manajemen Pengendalian Mutu	14
2.2.1 Pengertian Pengendalian	14
2.2.2 Manajemen Pengendalian Mutu	15
2.3 Pengertian Mutu dan Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Mutu	17
2.3.1 Pengertian Mutu	17
2.3.2 Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Mutu	19
2.4 Pengertian dan Tujuan Pengendalian Mutu	21
2.4.1 Pengertian Pengendalian Mutu	21
2.4.2 Tujuan Pengendalian Mutu	22
2.5 Biaya Mutu	23

2.6 Statistical Quality Control.....	24
2.6.1 Pengertian Statistical Quality Control.....	32
2.6.2 Keuntungan Statistical Quality Control	24
2.6.3 Alat Bantu Dalam Pengendalian Kualitas	33
2.6.3.1 Diagram Pareto.....	33
2.6.3.2 Histogram (Diagram Batang)	35
2.6.3.3 Peta Kendali	35
2.6.3.4 Cause and Effect Diagram.....	40
2.6.3.5 Stratification (Pngelompokkan Data).....	46
2.6.3.6 Check Sheet (Lembar Pemeriksaan).....	46
2.6.3.7 Scatter Diagram (Diagram Pencar).....	47
 BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian.....	48
3.1.1 Data Perusahaan	48
3.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan	48
3.1.3 Tenaga Kerja	49
3.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan	49
3.1.5 Bahan Baku Yang Digunakan	52
3.1.6 Kegiatan Produksi	52
3.1.7 Proses Produksi	53
3.2 Metode Penelitian	56
3.2.1 Jenis Penelitian.....	56
3.2.2 Teknik Pengumpulan Data.....	57
3.2.3 Jenis Sumber Data.....	57
3.2.4 Konsep.....	58
3.2.5 Variabel Operasional.....	59
3.2.6 Rancangan Analisis Data.....	59
3.3 Algoritma.....	63

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengendalian Mutu pada Amanda Co Group	65
4.2 Pengendalian Mutu Produk Amanda Co Group Menggunakan Statistical Quality Control.....	70
4.2.1 Pengendalian Mutu Dengan Diagram Pareto.....	70
4.2.2 Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan p-chart 1 sigma	73
4.2.3 Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan p-chart 2 sigma.	79
4.2.4 Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan p-chart 3 sigma.....	81
4.3 Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Fishbone Diagram/Diagram Sebab Akibat.....	83
4.3.1 Fishbone Diagram Bagian Mixer.....	84
4.3.2 Fishbone Diagram Bagian Steaming.....	88
4.3.3 Fishbone Diagram Bagian Loading.....	90
4.3.4 Fishbone Diagram Bagian Packaging.....	92
4.3.5 Fishbone Diagram Bagian Persiapan Topping.....	93
4.3.6 Fishbone Diagram Bagian Bakar.....	95

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan.....	98
5.2 Saran.....	99.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN – LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Keterangan Kegagalan Produk Masing-Masing Bagian Produksi.....	67
Tabel 4.2 Porporasi Produk gagal Setiap Bagian Selama Bulan Maret 2014.....	68
Tabel 4.3 Presentase Produk Gagal Selama Bulan Maret 2014 pada Amanda Co Group.....	71
Tabel 4.4 Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan p-chart 1 sigma.....	73
Tabel 4.5 Hasil Perhitungan Peta Kendali pada Bulan Maret 2014.....	77
Tabel 4.6 p-chart 2 Sigma Quality Control Result.....	79
Tabel 4.7 p-chart 3 Sigma Quality Control Result.....	81

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Bagan Kerangka Pemikiran.....	10
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Amanda Co Group.....	51
Gambar 3.2 Proses Produksi Amanda Co Group	54
Gambar 3.3 Algoritma.....	64
Gambar 4.1 Diagram Pareto Frekuensi kesalahan yang terjadi setiap bagian produksi Selama Bulan Maret 2014.....	72
Gambar 4.2 Diagram Peta Kendali Menggunakan Pengendalian 1 Sigma pada Amanda Co Group Bulan Maret 2014.....	78
Gambar 4.3 Diagram Peta Kendali Menggunakan Pengendalian 2 Sigma pada Amanda Co Group Bulan Maret 2014.....	80
Gambar 4.4 Diagram Peta Kendali Menggunakan Pengendalian 3 Sigma pada Amanda Co Group Bulan Maret 2014.....	82
Gambar 4.5 Diagram Sebab Akibat Bagian Mixer.....	84
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat Bagian Steaming.....	88
Gambar 4.7 Diagram Sebab Akibat Bagian Loading.....	90
Gambar 4.8 Diagram Sebab Akibat Bagian Packaging.....	92
Gambar 4.9 Diagram Sebab Akibat Bagian Persiapan Topping.....	93
Gambar 4.10 Diagram Sebab Akibat Bagian Bakar.....	95