

DAFTAR ISI

	<i>Halaman</i>
HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
ABSTRAK	x
BAB I. PENDAHULUAN	I-1
I.1. Latar Belakang Masalah	I-1
I.2. Rumusan Masalah.....	I-2
I.3. Tujuan Penelitian	I-3
I.4. Manfaat Penelitian.....	I-3
I.5. Metode Penelitian	I-3
I.6. Sistematika Penulisan	I-4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	II-1
II.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	II-1
II.2. Proses Produksi	II-6
II.3. Flow Proses HPKOL40.....	II-11
II.4. Parameter Mutu HPKOL40.....	II-12
BAB III LANDASAN TEORI.....	III-1
III.1. Pengertian Kualitas.....	III-1

III.2.	Persepsi Terhadap Kualitas	III-3
III.3.	Pengendalian Kualitas Produk	III-6
III.4.	Tujuan Pengendalian Kualitas.....	III-8
III.5.	Grafik Pengendali.....	III-9
III.6.	Diagram Kontrol Rata – rata (\bar{x}).....	III-12
III.7.	Diagram Kontrol Range (R).....	III-14
III.8.	Faktor - Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas ...	III-15
BAB IV	PENGUMPULAN DATA	IV-1
IV.1.	Ruang Lingkup dan Variabel	IV-1
IV.2.	Pengumpulan Data.....	IV-4
BAB V	HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	V-1
V.1.	Hasil Penelitian.....	V-1
V.2.	Pembahasan.....	V-10
V.3.	Perbandingan Hasil Analisa Penelitian dengan Standart Mutu PT. SMART Tbk.....	V-20
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	VI-1
VI.2.	Kesimpulan	VI-1
VI.2.	Saran.....	VI-2
DAFTAR PUSTAKA	DP-1
LAMPIRAN		

DAFTAR GAMBAR

Gambar.II.1. Struktur Organisasi PT. SMART Tbk Belawan	II-4
Gambar.II.2. Flow Chart Proses HPKOL40.....	II-12
Gambar.III.1. Grafik Pengendali Shewart.....	III-9
Gambar.V.1. Diagram kontrol X data iodine value	V-12
Gambar.V.2. Diagram kontrol R data iodine value	V-13
Gambar.V.3. Diagram kontrol X data slip melting point.....	V-15
Gambar.V.4. Diagram kontrol R data slip melting point	V-16
Gambar.V.5. Diagram kontrol X data solid fat content	V-18
Gambar.V.6. Diagram kontrol R data solid fat content	V-19

DAFTAR TABEL

Tabel.II.1. Parameter mutu HPKOL40 PT. SMART Tbk.....	II-14
Tabel.IV.1. Data hasil analisa iodine value HPKOL40	IV-4
Tabel.IV.2. Data hasil analisa slip melting point HPKOL40	IV-5
Tabel.IV.3. Data hasil analisa solid fat content HPKOL40	IV-5
Tabel.V.1. Data iodine value HPKOL40	V-1
Tabel.V.2. Menghitung nilai rata – rata untuk IV HPKOL40.....	V-2
Tabel.V.3. Tabel distribusi dan luas kelas untuk IV HPKOL40	V-3
Tabel.V.4. Data slip melting point HPKOL40	V-4
Tabel.V.5. Menghitung nilai rata – rata untuk SMP HPKOL40	V-5
Tabel.V.6. Tabel distribusi dan luas kelas untuk SMP HPKOL40.....	V-6
Tabel.V.7. Data solid fat content HPKOL40	V-7
Tabel.V.8. Menghitung nilai rata – rata untuk SFC HPKOL40	V-8
Tabel.V.9. Tabel distribusi dan luas kelas untuk SFC HPKOL40	V-9
Tabel.V.10. Subgroup data IV HPKOL40	V-11
Tabel.V.11. Sub group data SMP HPKOL40.....	V-114
Tabel.V.12. Subgroup data SFC HPKOL40	V-17
Tabel.V.13. Perbandingan hasil penelitian dengan standart mutu HPKOL40 .	V-120
Tabel VI.1. Tabel hasil perhitungan untuk diagram kontrol X dan R	VI-1

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran.1. Tabel distribusi normal	LP-1
Lampiran.2. Tabel distribusi chi square	LP-2
Lampiran.3. Tabel harga D4 dan D3 untuk Digram Kontrol R.....	LP-3
Lampiran.4. Flow Chart Produksi HPKOL40	LP-4



KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah senantiasa penulis panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, hidayah, serta inayah _Nya kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir yang berjudul “ PENGENDALIAN KUALITAS SECARA STATISTIK DENGAN MENGGUNAKAN DIAGRAM KONTROL PADA PRODUKSI HPKOL40 DI PT. SMART Tbk”.

Sebagai individu yang tidak bisa lepas dari kodrat makhluk sosial, sudah tentu dalam penyusunan tugas akhir, penulis membutuhkan bantuan dari beberapa pihak. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Prof. Dr. H.A. Ya'kub Matondang, MA selaku Rektor Universitas Medan Area (UMA).
2. Ir. Hj. Haniza, MT selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area dan Dosen Pembimbing Pertama penulis.
3. Ir. Hj. Ninny Srg, Msi selaku Dosen Pembimbing Kedua.
4. Ir. Kamil Mustafa, MT selaku Ketua Program Studi Fakultas Teknik Jurusan Teknik Industri Universitas Medan Area.
5. Ibu Melissa Tjeng, selaku Head Quality Manajemen di PT. SMART Tbk Belawan.
6. Bapak Syahrial selaku Unit Head Quality Management di PT. SMART Tbk Belawan.
7. Semua pihak yang telah memberikan dukungan baik secara langsung maupun tidak langsung dalam penyusunan tugas akhir ini.

Penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam penyusunan tugas akhir ini. Oleh karena itu, saran serta nasihat senantiasa penulis harapkan dari pembaca. Penulis berharap tugas akhir ini bermanfaat bagi semua pihak.

Medan, Oktober 2010

Penulis

