

## KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur kehadiran Allah SWT atas Rahmat dan KaruniaNya telah memberikan kesehatan dan petunjuk kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Tugas Sarjana ini. Tugas Sarjana ini merupakan syarat untuk mengikuti ujian akhir pada jurusan Teknik Industri – Universitas Medan Area.

Dalam menyelesaikan Tugas Sarjana ini, penulis telah banyak menerima bantuan dan bimbingan secara langsung maupun tidak langsung dari berbagai pihak.

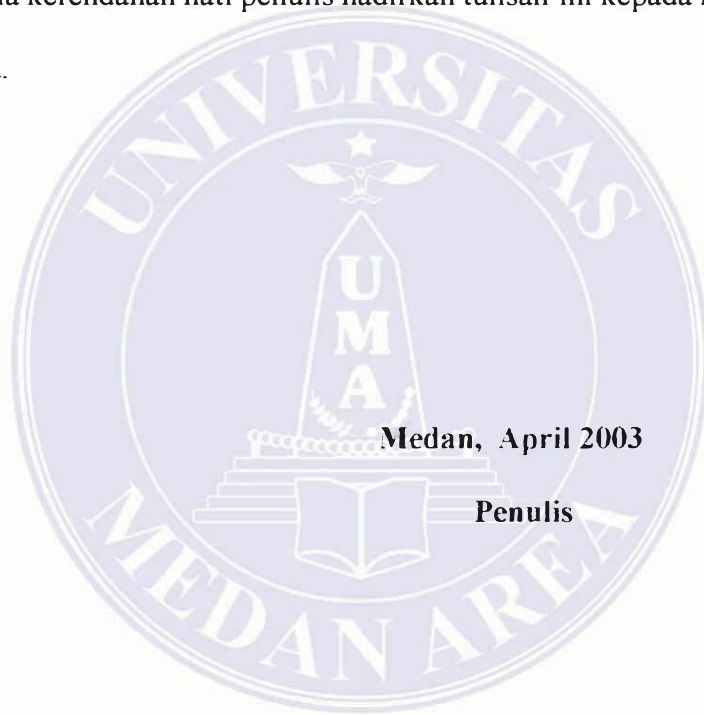
Untuk itu penulis menyampaikan ucapan terima-kasih kepada :

- Drs. Dadan Ramdan, M.Eng, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area
- Ir. Kamil Mustafa, MT, selaku ketua jurusan Teknik Industri Universitas Medan Area
- Ir.Hj.Haniza,AS, MT selaku pembimbing I
- Ir. Kamil Mustafa, MT selaku pembimbing II
- J. Tamba, SH, selaku kepala Personalia PT. Industri Galvaneal Mas
- Mhd.Fuad Lubis, selaku kepala Produksi PT. Industri Galvaneal Mas
- Seluruh Staff dan karyawan PT. Industri Galvaneal Mas
- Rekan – rekan mahasiswa Fakultas Teknik Industri yang telah membantu dalam menyelesaikan tulisan ini
- Semua pihak yang berperan yang penulis tidak dapat penulis sebutkan satu persatu

- Kedua orang tua. sebagai pendorong semangat pada komitmen cita-cita yang tidak pernah usai.

Penulis menyadari bahwa tugas sarjana ini masih banyak terdapat kekurangan, oleh karena itu segala masukan yang berguna demi perbaikan diterima dengan tangan terbuka.

Semoga Tuhan Yang Maha Esa melimpahkan RahmatNya untuk kita semua. Akhirnya dengan segala kerendahan hati penulis hadirkan tulisan ini kepada kita agar bermanfaat hendaknya.



Medan, April 2003

Penulis

( ISNALDI )

## DAFTAR ISI

<b>ABSTRAKSI</b> .....	<b>i</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>iv</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>vi</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>vii</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	<b>ix</b>
<b>BAB I . PENDAHULUAN</b>	
I.1. Gambaran Umum Perusahaan .....	I-1
I.2. Latar Belakang Masalah .....	I-2
I.3. Pentingnya Pemecahan Masalah .....	I-3
I.4. Pembatasan Masalah .....	I-4
I.7. Sistematika Penulisan .....	I-5
<b>BAB II. ORGANISASI DAN MANAJEMEN</b>	
II.1. Struktur Organisasi .....	II-1
II.2. Uraian tugas, wewenang, dan tanggung jawab .....	II-1
II.3. Jam Kerja .....	II-8
II.4. Tenaga Kerja .....	II-9
II.5. Sistem Pengupahan .....	II-10

II.6.Lay-out Perusahaan .....	II-12
-------------------------------	-------

### **BAB III. PROSES PRODUKSI**

III.1. Bahan Baku .....	III-1
III.2. Bahan Penolong .....	III-1
III.3. Uraian Proses Produksi .....	III-4
III.4. Spesifikasi Mesin dan Peralatan .....	III-12
III.4. Unit – unit Pendukung .....	III-15

### **BAB IV. LANDASAN TEORI**

IV.1. Definisi Pengendalian .....	IV-1
IV.2. Definisi Kualitas .....	IV-1
IV.3. Tujuan dan Jenis-jenis Pengendalian kualitas .....	IV-4
IV.4. Teknik dan alat pengendalian kualitas .....	IV-6
IV.5. Pengendalian kualitas statistik .....	IV-8

### **BAB V. PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

V.1. Pengumpulan Data .....	V-1
V.2. Pengolahan Data .....	V-2

### **BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN**

VI.1. Kesimpulan .....	VI-1
VI.2. Saran.....	VI-2

## DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1 : Hasil analisa pengendalian mutu dengan menggunakan metode diagram peta kontrol	ii
Tabel 2 : Jumlah tenaga kerja	II- 15
Tabel 3 : Pengumpulan data untuk ketebalan BJLS 0,20 mm	V-2
Tabel 4 : Pengumpulan data untuk ketebalan BJLS 0,25	V-3
Tabel 5 : Pengumpulan data untuk ketebalan BJLS 0,30	V-4
Tabel 6 : Pengumpulan data untuk ketebalan BJLS 0,40	V-5
Tabel 7 : Pengumpulan data untuk ketebalan BJLS 0,50	V-6
Tabel 8 : Pengumpulan data untuk ketebalan BJLS 0,60	V-7
Tabel 9 : Perhitungan untuk BJLS dengan ketebalan 0,20 mm	V-8
Tabel 10 : Perhitungan untuk BJLS dengan ketebalan 0,25 mm	V-13
Tabel 11 : Perhitungan untuk BJLS dengan ketebalan 0,30 mm	V-18
Tabel 12 : Perhitungan untuk BJLS dengan ketebalan 0,40 mm	V-23
Tabel 13 : Perhitungan untuk BJLS dengan ketebalan 0,50 mm	V-28
Tabel 14 : Perhitungan untuk BJLS dengan ketebalan 0,60 mm	V-33

## DAFTAR GAMBAR

Gambar I	: Diagram peta kontrol X dengan ketebalan BJLS 0,20 mm	V-11
Gambar II	: Diagram peta kontrol untuk perhitungan R dengan ketebalan BJLS 0,20 mm	V-12
Gambar III	: Diagram peta kontrol untuk X dengan ketebalan BJLS 0,25 mm	V-16
Gambar IV	: Diagram peta kontrol untuk perhitungan R dengan ketebalan BJLS 0,25 mm	V-17
Gambar V	: Diagram peta kontrol untuk X dengan ketebalan BJLS 0,30 mm	V-21
Gambar VI	: Diagram peta kontrol untuk perhitungan R dengan ketebalan BJLS 0,30 mm	V-22
Gambar VII	: Diagram peta kontrol untuk X dengan ketebalan BJLS 0,40 mm	V-26
Gambar VIII	: Diagram peta kontrol untuk perhitungan R dengan ketebalan BJLS 0,40 mm	V-27
Gambar IX	: Diagram peta kontrol untuk X dengan ketebalan BJLS 0,50 mm	V-31
Gambar X	: Diagram peta kontrol untuk perhitungan R dengan ketebalan BJLS 0,50 mm	V-32

- Gambar XI : Diagram peta kontrol untuk X dengan ketebalan BJLS 0,60 mm V-36
- Gambar XII : Diagram peta kontrol untuk perhitungan R dengan ketebalan BJLS 0,60 mm V-37



## DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Struktur Organisasi
- Lampiran 2. Kadar Zn pada BJLS
- Lampiran 3. Harga-harga  $A_2$  untuk Diagram Kontrol  $\bar{X}$
- Lampiran 4. Harga-harga  $D_3$  dan  $D_4$  untuk Diagram Kontrol R
- Lampiran 5. Tabel Standart Industri Indonesia
- Lampiran 6. Flow Chart
- Lampiran 7. Flow Sheet
- Lampiran 8. Lay Out

