

DAFTAR ISI

HALAMAN COVER	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
PERNYATAAN	v
HALAMAN MOTTO	vi
HALAMAN PERSEMBAHAN	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
ABSTRAKS	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	4
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian	4
1.5 Manfaat Penelitian	5
1.6 Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Tinjauan Pustaka	6
2.1.1 Pengertian Kualitas.....	6
2.2 Pengendalian Kualitas	7
2.2.1 Pengertian Pengendalian Kualitas	7
2.2.2 Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas.....	7
2.3 FMEA (<i>Failure Mode And Effect Analysis</i>).....	9
2.3.1 Pengertian FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	9
2.3.2 Tipe FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	11

2.3.2.1 Sistem FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	11
2.3.2.2 Desain FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	11
2.3.2.3 Proses FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	12
2.3.2.4 Servis FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	13
2.3.3 Kegagalan (<i>Failure</i>)	13
2.3.4 Komponan FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	14
2.3.4.1 Tingkat Keparahan (<i>Severity</i>)	14
2.3.4.2 Tingkat Kejadian (<i>Occurance</i>)	16
2.3.4.3 Tingkat Deteksi (<i>Detection</i>)	17
2.3.4.4 RPN (<i>Risk Priority Number</i>)	18
2.3.5 Manfaat FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	18
2.3.6 Analisis Sistem Pengukuran (<i>Measurement System Analysis</i>) ...	19
2.3.6.1 <i>Cause and Effect Analysis</i>	19

BAB III METODELOGI PENELITIAN

3.1 Tempat Penelitian	22
3.2 Objek Penelitian	22
3.3 Studi Pendahuluan	22
3.4 Perumusan Masalah	22
3.5 Tujuan Penelitian	22
3.6 Studi Lapangan	23
3.7 Studi Literatur	23
3.8 Tahap Pengumpulan Data	23
3.9 Tahap Pengolahan Data	23
3.10 Tahap Pembahasan	24
3.11 Tahap Kesimpulan dan Saran	24
3.12 Diagram Alir Penelitian	25

BAB IV PENGOLAHAN DATA & PEMBAHASAN

4.1 Sejarah Perusahaan	26
4.2 Proses produksi	26
4.3 Mesin <i>Circular Loom</i> LSL-4	29
4.3.1 Deskripsi <i>Spare Part</i> yang Sering Mengalami Kerusakan	29
4.3.2 <i>Part</i> Mesin <i>Circular Loom</i> LSL-4 yang Mengalami Kerusakan ..	32
4.4 FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	36
4.4.1 Identifikasi Mode Kegagalan	36
4.4.2 Identifikasi Efek dari Mode Kegagalan	37
4.4.3 Identifikasi Penyebab dari Mode Kegagalan	38
4.4.4 Menentukan Ranking Tingkat Keparahan (<i>Severity</i>)	39
4.4.5 Menentukan Ranking Tingkat Kejadian (<i>Occurance</i>)	42
4.4.6 Menentukan Ranking Tingkat Deteksi (<i>Detection</i>)	43
4.4.7 Menghitung RPN (<i>Risk Priority Number</i>) untuk setiap mode kegagalan	44
4.4.8 Prioritas Perbaikan Terhadap Mode Kegagalan	45
4.4.9 <i>Cause and Effect Diagram</i>	46
4.4.9.1 <i>Cause and Effect Diagram</i> Mode Kegagalan <i>Shuttle Body</i> Terjepit	46
4.4.10 Usulan Perbaikan untuk Mengatasi Mode Kegagalan	46

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan	48
5.2 Saran	48

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Frekuensi Kerusakan Mesin Semua Departemen	2
Tabel 1.2 Data Frekuensi Kerusakan Mesin pada Mesin <i>Circular Loom</i>	2
Tabel 1.3 Data Kerusakan yang sering terjadi pada Mesin <i>Circular Loom</i> LSL-4	2
Tabel 2.1 Standar Skala Rating <i>Severity</i>	15
Tabel 2.2 Standar Skala Rating <i>Occurance</i>	16
Tabel 2.3 Standar Skala Rating <i>Detection</i>	17
Tabel 4.1 <i>Part Jockey Lever</i>	32
Tabel 4.2 <i>Part Shuttle (Shuttle Body)</i>	32
Tabel 4.3 <i>Part Shuttle (Shuttle Roller)</i>	33
Tabel 4.4 <i>Part Heddle Belt-Heild Wire</i>	34
Tabel 4.5 <i>Part Pusher Block</i>	35
Tabel 4.6 Identifikasi Mode Kegagalan Potensial	36
Tabel 4.7 Identifikasi Efek dari Mode Kegagalan	37
Tabel 4.8 Identifikasi Penyebab dari Mode Kegagalan	38
Tabel 4.9 Ranking Tingkat Keparahan (<i>Severity</i>)	39
Tabel 4.10 Ranking Tingkat Kejadian (<i>Occurance</i>)	42
Tabel 4.11 Ranking Tingkat Deteksi (<i>Detection</i>)	43
Tabel 4.12 Nilai RPN (<i>Risk Priority Number</i>)	45
Tabel 4.13 Usulan Perbaikan untuk <i>Shuttle Body</i> Terjepit	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Cause and Effect Diagram	19
Gambar 3.1 Diagram Alir Diagram	25
Gambar 4.1 <i>Flow Chart</i> Proses Produksi Karung Plastik	27
Gambar 4.2 Terjadinya <i>waste</i> pada lembaran karung plastik	29
Gambar 4.3 <i>Jockey Lever</i>	29
Gambar 4.4 <i>Shuttle (Shuttle Body)</i>	30
Gambar 4.5 <i>Shuttle (Shuttle Roller)</i>	30
Gambar 4.6 <i>Pusher Block</i>	31
Gambar 4.7 <i>Heddle Belt – Heild Wire</i>	31
Gambar 4.8 <i>Cause and Effect Diagram</i> Mode Kegagalan <i>Shuttle Body</i> Terjepit	46