Dalam era globalisasi ini masyarakat sangat menyukai Produk yang memiliki kualitas dan mutu tinggi, oleh karena itu dalam menjalani usahanya PT Honda Prospect Motor berusaha untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang sesuai dengan yang diharapkan konsumennya, yaitu dengan melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi.

Cara yang dapat digunakan dalam melakukan pengendalian kualitas adalah dengan penggunaan peta kendali X, peta kendali R, peta p, diagram pareto dan diagram sebab akibat. Penulisan ini dibuat dalam upaya untuk meningkatkan pengendalian kualitas produk pada PT. Honda Prospect Motor.

Kata kunci
Pengendalian kualitas, peta kendali X dan R, bagan p, diagram pareto dan diagram sebab akibat.
KATA PENGANTAR

Segala Puji dan Syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT. Atas berkat Rahmat dan petunjuk-Nya lah penulis dapat mengerjakan skripsi ini tepat pada waktunya.

Skripsi ini disusun berdasarkan data yang diperoleh dari tempat melakukan survei ditambah dengan penjelasan dari dosen pembimbing dan literatur berhubungan dengan topik skripsi.

Penulis menyadari dalam penulisan skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena itu penulis sangat mengharapkan bantuan berupa saran dan kritik yang membantu dari semua pihak dalam rangka penulisan karya ilmiah dimasa yang akan datang.

Pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah banyak membantu dalam penulisan skripsi, terutama kepada:

1. Pimpinan perusahaan PT. Honda Prospect Motor atas kesempatan yang telah diberikan kepada penulis untuk melakukan survei skripsi pada perusahaan yang dipimpinnya.
3. Bapak Dr Bahtiar Saleh Abas, selaku dosen pembimbing yang membimbing penulis dengan sabar dan teliti, sehingga penulisan skripsi ini dapat selesai pada waktunya.
4. Bapak Adi Pangarso selaku Ass Manager pada PT. Honda Prospect Motor, yang telah membimbing penulis selama survei dilaksanakan.
5. Bapak Muchlis selaku Chief yang telah membimbing penulis dilapangan selama survei dilaksanakan.
6. Kepada seluruh staf, operator dan pekerja lainnya yang telah membantu penulis selama bersada dalam lingkungan PT. Honda Prospect Motor.

Jakarta, Januari 2002

Penulis
<table>
<thead>
<tr>
<th>Bab</th>
<th>Judul</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>BAB 1</td>
<td>PENDAHULUAN</td>
</tr>
<tr>
<td>1.1</td>
<td>Latar Belakang Masalah</td>
</tr>
<tr>
<td>1.2</td>
<td>Perumusan Masalah</td>
</tr>
<tr>
<td>1.3</td>
<td>Tujuan dan Manfaat</td>
</tr>
<tr>
<td>BAB 2</td>
<td>GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN</td>
</tr>
<tr>
<td>2.1</td>
<td>Sejarah Perusahaan</td>
</tr>
<tr>
<td>2.2</td>
<td>Manajemen dan Organisasi</td>
</tr>
<tr>
<td>2.3</td>
<td>Teknologi Produksi</td>
</tr>
<tr>
<td>BAB 3</td>
<td>LANDASAN TEORI</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1</td>
<td>Sejarah Pengendalian Kualitas</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2</td>
<td>Definisi kualitas</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3</td>
<td>Definisi pengendalian kualitas</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4</td>
<td>Faktor – faktor yang mempengaruhi mutu</td>
</tr>
<tr>
<td>3.5</td>
<td>Perumusan kebijakan dalam mutu</td>
</tr>
<tr>
<td>3.6</td>
<td>Pengendali mutu proses statistik data variabel</td>
</tr>
<tr>
<td>3.7</td>
<td>Peta pengendali rata – rata</td>
</tr>
<tr>
<td>3.8</td>
<td>Peta pengendali untuk bagian yang ditolak</td>
</tr>
<tr>
<td>3.8.1</td>
<td>Peta p untuk ukuran subgroup konstan</td>
</tr>
<tr>
<td>3.8.2</td>
<td>Peta p untuk ukuran subgroup bervariasi</td>
</tr>
<tr>
<td>3.9</td>
<td>Diagram pareto</td>
</tr>
<tr>
<td>3.10</td>
<td>Diagram sebab akibat</td>
</tr>
<tr>
<td>3.11</td>
<td>Dimensi – dimensi kualitas produk</td>
</tr>
<tr>
<td>BAB 4</td>
<td>METODOLOGI PEMECAHAN MASALAH</td>
</tr>
<tr>
<td>4.1</td>
<td>Model penyelesaian masalah</td>
</tr>
<tr>
<td>4.2</td>
<td>Teknik Pengumpulan Data</td>
</tr>
<tr>
<td>BAB 5</td>
<td>HASIL DAN PEMBAHASAN</td>
</tr>
<tr>
<td>5.1</td>
<td>Ekstrasi hasil pengumpulan data</td>
</tr>
</tbody>
</table>
5.1.1 Diameter exh Seat Valve Pada cylinder head 61
5.1.2 Tingkat kerusakan produk cylinder head 63

5.2 Analisis data dan Pembahasan 64
  5.2.1 Analisis Data Diameter Exh Seat Valve Pada Cylinder head 64
  5.2.2 Analisa Data Tingkat Kerusakan Cylinder Head 69
  5.2.3 Rencana Perbaikan Kerusakan Produk Cylinder Head 81

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN 83
  6.1 Kesimpulan 83
  6.2 Saran 84

DAFTAR PUSTAKA 85
RIWAYAT HIDUP 86
LAMPIRAN 87
FOTOKOPI SURAT SURVEI
<p>| Tabel 3.1 | Menunjukkan Nilai Z dan Besarnya Kemungkinan Data Jatuh Pada Limit Kendali | 42 |
| Tabel 5.1 | Data Pengukuran Diameter Exh Seat Valve Pada Cylinder Head dengan Nilai Rata-rata (Range) | 62 |
| Tabel 5.2 | Data Proporsi Kerusakan Cylinder Head | 63 |
| Tabel 5.3 | Jenis Kerusakan Produk, Kumulatif Jenis Kerusakan Produk, Persentase Dari Total(%) dan Persentase Kumulatif(%) | 76 |
| Tabel 5.4 | Rencana Perbaikan Kerusakan Produk Cylinder Head | 82 |</p>
<table>
<thead>
<tr>
<th>Gambar</th>
<th>Deskripsi</th>
<th>Halaman</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>2.1</td>
<td>Flow Process Cylinder Head PT. Honda Prospect Motor</td>
<td>22</td>
</tr>
<tr>
<td>2.2</td>
<td>Struktur Organisasi PT. Honda Prospect Motor</td>
<td>24</td>
</tr>
<tr>
<td>2.3</td>
<td>Struktur Organisasi Engine Quality PT. Honda Prospect Motor</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>2.4</td>
<td>Struktur Organisasi Machining Dept PT. Honda Prospect Motor</td>
<td>26</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1</td>
<td>Contoh Peta X-Bar</td>
<td>39</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2</td>
<td>Contoh Peta R (range)</td>
<td>39</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3</td>
<td>Contoh Peta P (proporsi kerusakan produk)</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4</td>
<td>Diagram Pareto</td>
<td>51</td>
</tr>
<tr>
<td>3.5</td>
<td>Diagram Pareto dengan Garis Kumulatif</td>
<td>51</td>
</tr>
<tr>
<td>3.6</td>
<td>Contoh Diagram Sebab Akibat</td>
<td>54</td>
</tr>
<tr>
<td>4.1</td>
<td>Model Penyelesaian Masalah</td>
<td>59</td>
</tr>
<tr>
<td>5.1</td>
<td>Peta X-Bar Diameter Exh Seat Valve Pada Cylinder Head</td>
<td>65</td>
</tr>
<tr>
<td>5.2</td>
<td>Peta R Diameter Exh Seat Valve Cylinder Head</td>
<td>67</td>
</tr>
<tr>
<td>5.3</td>
<td>Peta P Kerusakan Cylinder Head</td>
<td>70</td>
</tr>
<tr>
<td>5.4</td>
<td>Peta P Perbaikan pertama Untuk Kerusakan Cylinder Head</td>
<td>72</td>
</tr>
<tr>
<td>5.5</td>
<td>Peta P Perbaikan Kedua untuk Kerusakan Cylinder Head</td>
<td>74</td>
</tr>
<tr>
<td>5.6</td>
<td>Diagram Pareto Masalah Kerusakan Produk Cylinder Head</td>
<td>77</td>
</tr>
<tr>
<td>5.7</td>
<td>Diagram Sebab Akibat Kerusakan Permukaan Tergores Pada Cylinder Head</td>
<td>79</td>
</tr>
<tr>
<td>Lampiran</td>
<td>Daftar Nilai Koefisien Dalam Perhitungan Batas – Batas Peta kontrol X-Bar dan R Serta Indeks Kapabilitas Proses</td>
<td>Halaman</td>
</tr>
<tr>
<td>------------</td>
<td>----------------------------------------------------------------------------------------------------------</td>
<td>---------</td>
</tr>
<tr>
<td>Lampiran 2</td>
<td>Data Pengukuran Diameter Exh Seat Valve Pada Cylinder Head</td>
<td>88</td>
</tr>
<tr>
<td>Lampiran 3</td>
<td>Data Pengamatan Jumlah Produksi Dengan Jumlah Produk Cacat</td>
<td>89</td>
</tr>
</tbody>
</table>