

DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR ORISINALITAS	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
KATA PENGANTAR.....	vi
UCAPAN TERIMA KASIH	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR ISTILAH.....	xv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Manfaat Penelitian	5
1.5 Batasan Penelitian	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Tinjauan Pustaka	7
2.2 Dasar Teori	18
2.2.1 <i>Ash</i>	18
2.2.2 Protein.....	18
2.2.3 <i>Make to Stock (MTS)</i>	18
2.2.4 <i>Statistical Process Control (SPC)</i>	19
2.2.5 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>)	19
2.2.6 Kapabilitas Proses	20
2.2.7 <i>One Sided Capability</i>	21
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	22

3.1	Objek dan Subjek Penelitian	22
3.2	Alur Penelitian	22
3.3	Teknik Pengumpulan Data	23
3.4	Teknik Analisa Data	24
3.5	Jadwal Penelitian	25
	BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	27
4.1	Hasil Data.....	27
4.1.1	Kadar <i>Ash</i> Tepung Terigu Dahlia Periode Agustus 2024 Sebelum Perbaikan.....	27
4.1.2	Kadar <i>Ash</i> Tepung Terigu Dahlia Periode September 2024 Setelah Perbaikan.....	37
4.1.3	Kandungan Protein Tepung Terigu Dahlia Periode Agustus 2024 Sebelum Perbaikan.....	43
4.1.4	Kandungan Protein Tepung Terigu Dahlia Periode September 2024 Setelah Perbaikan.....	52
4.2	Pembahasan.....	58
4.2.1	Kadar <i>Ash</i> Periode Agustus 2024 Sebelum Perbaikan	58
4.2.2	Kadar <i>Ash</i> Periode September 2024 Setelah Perbaikan	64
4.2.3	Kandungan Protein Periode Agustus 2024 Sebelum Perbaikan	65
4.2.4	Kandungan Protein Periode September 2024 Setelah Perbaikan	71
	BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	74
5.1	Kesimpulan	74
5.2	Saran	74
	DAFTAR PUSTAKA.....	76
	LAMPIRAN.....	81