

ABSTRAK

Pengetahuan, teknologi dan pertumbuhan ekonomi pada sektor industri Garmen di Indonesia menyebabkan persaingan antara industri-industri yang menghasilkan produk sejenis harus lebih kreatif dan aktif dalam menghasilkan produknya. Oleh karena itu, perusahaan dituntut agar dapat menghasilkan produk berkualitas baik dan sesuai keinginan konsumen, hal ini disebabkan karena konsumen yang semakin selektif dalam membeli produk yang mereka inginkan.

Untuk menghasilkan produk yang berkualitas dibutuhkan pengendalian kualitas pada produk yang dihasilkan. Melalui pengendalian kualitas yang baik diharapkan dapat mengurangi tingkat kegagalan pada produk dan meminimalkan kerugian-kerugian yang diakibatkan oleh produk yang tidak sesuai dengan standar.

CV. Invictus merupakan salah satu perusahaan industri garmen. Perusahaan ini memproduksi produk T-shirt hingga saat ini, jadi perusahaan harus senantiasa mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya. Oleh karena itu, kegiatan pengendalian kualitas sangat diperlukan. Adapun produk yang diteliti adalah *T-shirt*, karena memiliki tingkat cacat yang cukup tinggi bila dibandingkan dengan produk lain.

Pada saat ini, aktivitas pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Invictus adalah dengan cara inspeksi langsung pada saat proses produksi, dan produk jadi saja. Tetapi inspeksi semacam ini belum berhasil dan produk yang dihasilkan pun masih memiliki tingkat cacat yang cukup tinggi. Hal ini mengindikasikan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan belum maksimal.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan diketahui bahwa dengan menggunakan peta kendali atribut p dengan dibantu alat bantu utama, yaitu: diagram pareto dan diagram fishbone, dapat mengetahui proses mana yang menyebabkan kegagalan terbesar serta faktor yang menyebabkan masalah tersebut dapat terjadi. Sehingga perusahaan diharapkan dapat mengurangi produk cacatnya menjadi seminimal mungkin.

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR.....	i
ABSTRAK.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	iv
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GRAFIK.....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	vii
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	5
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Kegunaan Penelitian.....	7
1.5 Kerangka Pemikiran.....	8
1.6 Metode Penelitian.....	14
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian	16
1.8 Sistematika Pembahasan.....	16
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	 18
1.1 Pengertian Manajemen Operasi.....	18
1.2 Pengendalian Kualitas.....	19
1.2.1 Pengertian Pengendalian.....	19

1.2.2	Pengertian Kualitas.....	20
1.2.3	Pengertian Pengendalian Kualitas.....	21
1.3	Dimensi Kualitas.....	23
1.4	Tujuan Pengendalian Kualiatas.....	24
1.5	Proses Pengendalian Kualitas.....	25
1.6	Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	27
1.7	Pengertian Statical Quality Control (SQC).....	28
1.8	Alat-alat Bantu Dalam Pengendalian Kualitas.....	30
1.8.1	Lembar Pengecekan.....	30
1.8.2	Diagram Sebar.....	32
1.8.3	Diagram Sebab Akibat.....	32
1.8.4	Diagram Pareto.....	34
1.8.5	Diagram Proses.....	35
1.8.6	Histogram.....	36
1.8.7	Peta Kendali.....	37
1.8.8	Jenis- Jenis Peta Kendali.....	38
1.8.9	Gejala-gejala Penyimpangan Dalam Peta Kendali.....	42
BAB III METODE DAN OBJEK PENELITIAN.....		43
1.1	Metode Penelitian.....	43
1.2	Objek Penelitian.....	45
1.3	Sejarah Singkat Perusahaan.....	45

1.4 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas.....	47
1.5 Kegiatan Produksi.....	53
1.6 Alur Produksi.....	54
1.7 Kegiatan Lain- lain.....	55
1.8 Fasilitas Perusahaan.....	56
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	57
4.1 Kegiatan Pengendalian Kualitas di CV.Invictus.....	57
4.2 Penetapan Standar Kualitas di CV.Invictus.....	57
4.3 Faktor-faktor Yang Dipertimbangkan Dalam Pengendalian Kualitas.....	58
4.3.1 Tenaga Kerja.....	58
4.3.2 Mesin.....	58
4.3.3 Lingkungan Kerja.....	59
4.4 Penggunaan Statical Quality Control (SQC).....	59
4.5 Pengumpulan Data.....	59
4.6 Pengolahan Data.....	64
4.7 Pembuatan Peta Kendali p.....	64
4.8 Uji Keseragaman Data.....	71
4.8.1 Analisis Menggunakan Diagram Pareto.....	81
4.8.2 Analisis Menggunakan Diagram Sebab Akibat.....	83
4.9 Usulan Tindakan Perbaikan.....	88
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	91
5.1 Kesimpulan.....	91

5.2 Saran.....	92
DAFTAR PUSTAKA.....	93
DAFTAR RIWAYAT HIDUP.....	94

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Kerangka Pemikiran.....	13
Gambar 2.1 The Deming Wheel (PDCA cycle).....	27
Gambar 2.2 Check Sheet.....	31
Gambar 2.3 Scatter Diagram.....	32
Gambar 2.4 Cause-and-Effect Diagram.....	33
Gambar 2.5 Diagram Pareto.....	35
Gambar 2.6 Process Flowchart.....	36
Gambar 2.7 Histogram.....	37
Gambar 2.8 Diagram Control Chart.....	38
Gambar 3.1 Struktur Organisasi CV. Invictus.....	48
Gambar 3.2 Peta Proses Operasi Pembuatan T- Shirt.....	54
Gambar 4.1 Diagram Sebab Akibat Untuk Ukuran yang Salah.....	83
Gambar 4.2 Diagram Sebab Akibat Pada Sablon yang Cacat.....	85
Gambar 4.3 Diagram Sebab Akibat Pada Jahitan yang Cacat.....	87

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jumlah Produksi Dan Produk Cacat di CV.Invictus per Bulan.....	5
Tabel 4.1. Jumlah Produk Dan Jumlah Produk Cacat per Minggu.....	60
Tabel 4.2 Tabel χ^2	62
Tabel 4.3 Ukuran Sampel.....	63
Tabel 4.4 Perhitungan Peta Kendali p.....	70
Tabel 4.5 Perhitungan Revisi 1 Peta Kendali p.....	74
Tabel 4.6 Perhitungan Revisi 2 Peta Kendali p.....	78
Tabel 4.7 Jenis Dan Jumlah Cacat Produk T-shirt di CV.Invictus.....	81
Tabel 4.8 Jenis, Frekuensi kumulatif Dan Presentase Kumulatif Produk T-shirt.....	82
Tabel 4.9 Faktor Penyebab Ukuran yang Salah.....	84
Tabel 4.10 Faktor Penyebab Sablon Cacat.....	86
Tabel 4.11 Faktor Penyebab Jahitan Cacat.....	87
Tabel 4.12 Usulan Tindakan Perbaikan Dengan Siklus Deming.....	88

DAFTAR GRAFIK

Grafik 4.1 Control Chart Untuk Produk T- Shirt.....	71
Grafik 4.2 Revisi Perhitungan 1 Control Chart.....	76
Grafik 4.3 Revisi Perhitungan 2 Control Chart.....	80
Grafik 4.4 Diagram Pareto Untuk Produk Cacat T-Shirt di CV. Invictus.....	82