

ABSTRAKSI

Suatu perusahaan dapat dikatakan sukses atau berhasil, apabila perusahaan tersebut mampu mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Penilaian terhadap keberhasilan atau kesuksesan suatu perusahaan dalam memproduksi atau menghasilkan barang atau jasa, tidak terlepas dari kualitas *output* yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Karena, kualitas dari *output* yang dihasilkan oleh perusahaan seolah-olah menggambarkan atau mencerminkan citra perusahaannya. Hal ini diharapkan agar perusahaan mampu meningkatkan penjualan *output* yang dihasilkan dan juga mempertahankan kelangsungan usahanya.

Home industry Noko Rubber, adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang penyediaan *sparepart* kendaraan bermotor, khususnya pada sepeda motor. Karena produk yang dihasilkan perusahaan beragam, maka dibutuhkan kegiatan pengendalian kualitas tertentu untuk mengontrol kualitas seluruh jenis barang yang dihasilkan, seperti pengendalian proses secara statistika, yang digunakan untuk mengendalikan kualitas *output* yang dihasilkannya, supaya *output*-nya sesuai dengan yang diinginkan perusahaan. Dibantu dengan menggunakan *pareto diagram* dan *fish bone chart* untuk menganalisis kegagalan utama dan mencari sebab akibat dari masalah yang muncul.

Berdasarkan hasil perhitungan dan analisis yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa *home industry* Noko Rubber menggunakan inspeksi sumber pada proses produksinya. Akan tetapi masih terdapat kegagalan atau kerusakan produk yang dihasilkannya. Oleh karena itu peneliti menggunakan peta pendali p untuk menganalisis jalannya proses produksi, apakah terdapat penyimpangan pada proses produksi yang dilakukan. Berdasarkan analisis peta kendali p, ternyata setelah direvisi sampai dengan datanya seragam, masih terdapat penyimpangan. Penyimpangan tersebut berupa lima titik berurutan (pada data ke-21 sampai dengan data ke-27) yang berada di bawah garis *central line*. Oleh karena itu, peneliti perlu untuk menganalisis mengenai faktor-faktor apa saja yang menyebabkan penyimpangan-penyimpangan pada proses produksi NK-15.

Salah satu alat bantu yang digunakan untuk mencari penyebab dari penyimpangan tersebut adalah diagram sebab akibat. Sebelum menganalisis menggunakan diagram sebab akibat, sebaiknya dilakukan terlebih dahulu analisis mengenai masalah apa yang paling banyak menyebabkan kegagalan atau masalah vital yang sering terjadi, sehingga kita dapat mengatasi masalah yang paling dominan terlebih dahulu. Berdasarkan analisis diagram pareto, terdapat dua masalah yang paling dominan, yaitu produk gosong, sebesar 42.17% dan bahan kurang, sebesar 36.14%. Berdasarkan diagram sebab akibat, faktor-faktor penyebab kerusakan hasil produksi adalah manusia, mesin atau peralatan dan bahan bakunya. Untuk mengatasi masalah tersebut perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan ataupun bimbingan kepada setiap karyawan bagian produksi secara intensif, melakukan perawatan atau *maintenance* mesin dan peralatan dan memperhatikan kualitas bahan baku.

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRASKSI	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	6
1.3 Tujuan Penelitian	9
1.4 Kegunaan Penelitian	10
1.5 Kerangka Pemikiran	11
1.6 Metode Penelitian	15
1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian	16
1.8 Sistematika Pembahasan	17
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi (Produksi)	18
2.2 Pengertian Pengendalian Kualitas	19
2.2.1 Pengertian Pengendalian	20

2.2.2	Pengertian Kualitas	21
2.2.3	Pengertian Pengendalian Kualitas	22
2.3	Tujuan Pengendalian Kualitas	23
2.4	Peran Inspeksi	24
2.5	Fungsi Departemen <i>Quality Control</i>	25
2.6	Dimensi Kualitas	26
2.7	Langkah-langkah Pengendalian Kualitas	27
2.8	Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas	28
2.9	Alat-alat Pengendalian Kualitas	31
2.10	Pengendalian Kualitas Secara Statistika	40
2.11	Peta kendali	42
2.12	Jenis-jenis Peta Kendali	42
2.12.1	Peta Kendali Variabel	43
2.12.2	Peta Kendali Atribut	45
2.13	Penetapan Batas-batas Kendali	48
2.14	Hal-hal yang Harus Diperhatikan Dalam Pembuatan Peta Kendali	49
2.15	Diagram Pareto	54
2.16	Cause and Effect diagram (Diagram Sebab Akibat)	56

BAB III OBYEK PENELITIAN

3.1	Sejarah Singkat Perusahaan	59
3.2	Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	60

3.3	Proses Produksi	66
3.4	Kegiatan Lain Perusahaan	71
3.5	Kegiatan Pemasaran	71
3.6	Kegiatan Sumber Daya Manusia (SDM)	72

BAB IV PEMBAHASAN MASALAH

4.1	Kegiatan Pengendalian Kualitas yang Dilakukan Perusahaan	73
4.2	Pengumpulan Data dan Pengolahan Data	75
4.3	Analisis Pembahasan	92
4.3.1	Analisis Peta kendali P	92
4.3.2	Diagram Pareto	93
4.3.3	Diagram Sebab Akibat	95

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan	98
5.2	Saran	99

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1.1 Data tentang jumlah produksi dan dan jumlah kerusakan karet dudukan stang Honda selama tiga puluh kali produksi pertama	8
Tabel 2.1 Tabel A_2 , D_3 dan D_4	44
Tabel 4.1 Data tentang jumlah produksi dan dan jumlah kerusakan karet dudukan stang Honda selama tiga puluh kali produksi pertama	76
Tabel 4.2 Batas-batas kendali peta p	77
Tabel 4.3 Batas-batas kendali Hasil Revisi 1	81
Tabel 4.4 Batas-batas kendali Hasil Revisi 2	85
Tabel 4.5 Batas-batas kendali Hasil Revisi 3	89
Tabel 4.6 Data jenis kerusakan	93

DAFTAR GAMBAR

Gambar		halaman
Gambar 1.1	Bagan Kerangka pemikiran	14
Gambar 2.1	<i>Flow Charts</i>	34
Gambar 2.2	<i>Run Charts</i>	35
Gambar 2.3	<i>Pareto Charts</i>	36
Gambar 2.4	<i>Checksheets</i>	37
Gambar 2.5	<i>Cause and Effect Diagram</i>	38
Gambar 2.6	<i>Control Charts</i>	39
Gambar 2.7	<i>Scatter Diagram</i>	40
Gambar 2.8	Beberapa Hal yang Dapat Terjadi Pada Peta Kendali pada Suatu Proses	52
Gambar 2.9	Diagram Pareto	55
Gambar 2.10	<i>Cause and Effect diagram</i>	58
Gambar 3.1	Struktur organisasi <i>home industry</i> Noko Rubber	61
Gambar 3.2	Peta Proses Operasi (OPC) NK-15	70
Gambar 4.1	Peta kendali p	78
Gambar 4.2	Peta kendali p revisi 1	83
Gambar 4.3	Peta kendali p revisi 2	87
Gambar 4.4	Peta kendali p revisi 3	91
Gambar 4.5	Diagram Pareto	94

Gambar 4.6	Diagram Sebab Akibat Jenis Kerusakan	
	Produk Gosong	96
Gambar 4.7	Diagram Sebab Akibat Jenis Kerusakan	
	Sehingga Menyebabkan Bahan Kurang	97