

ABSTRAK

Saat ini persaingan usaha semakin ketat, seperti halnya dalam usaha *garment*. Agar perusahaan dapat bertahan dalam persaingan, pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu dilakukan oleh setiap kegiatan produksi, karena kualitas barang atau jasa hasil produksi perusahaan merupakan cermin keberhasilan perusahaan di mata masyarakat atau konsumen dalam melakukan usaha produksinya.

Pengendalian kualitas yang dilakukan bertujuan untuk mengendalikan proses produksi supaya tingkat kesalahan dapat dikurangi dan menjaga juga agar produk yang dihasilkan dapat memiliki kualitas yang baik yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Tetapi pada kenyataannya perusahaan tidak selalu dapat menghasilkan produk yang sempurna, sehingga kadangkala masih terdapat produk cacat yang diberikan kepada konsumen.

Dari penelitian yang penulis lakukan, selama ini perusahaan melakukan inspeksi secara langsung sehingga membuat kegiatan pengendalian kualitas tersebut tidak berjalan secara optimal. Untuk mengetahui ada tidaknya penyimpangan-penyimpangan yang terjadi di perusahaan, penulis menggunakan peta kendali p. Kemudian diagram pareto dan diagram sebab akibat juga digunakan oleh penulis untuk mengolah data, menganalisis, mengetahui penyebab kecacatan produk, dan memecahkan permasalahan yang terjadi selama proses produksi.

Berdasarkan peta kendali p yang dibuat diketahui bahwa masih terdapat beberapa gejala yang menunjukkan *trend* menurun dan pelompatan. Dari seluruh hasil produksi, tingkat kecacatan yang paling dominan terjadi pada jenis cacat kotor (36,61%); cacat motif (20,91%); dan cacat warna tidak rata atau rapi (18,55%). Kesalahan-kesalahan yang terjadi di perusahaan sebagian besar diakibatkan karena faktor manusia, tetapi tidak menutup kemungkinan bahwa faktor-faktor lain pun ikut mempengaruhi seperti misalnya bahan baku, mesin, dan lingkungan.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah disusun, penulis mencoba memberikan saran-saran yang dapat diterapkan dalam perusahaan untuk mengurangi kesalahan-kesalahan yang terjadi. Agar pelaksanaan proses pengendalian kualitas dapat berjalan dengan baik perlu didukung juga oleh semua pihak yang terkait yang ada dalam perusahaan. Perusahaan perlu melakukan analisis penyebab kegagalan dan melakukan tindak lanjut untuk memperbaiki dan mengatasi terjadinya kecacatan produk tersebut.

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Kegunaan Penelitian.....	6
1.5 Kerangka Pemikiran.....	6
1.6 Metode Penelitian.....	14
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	15
1.8 Sistematika Penulisan.....	16
BAB II. LANDASAN TEORI	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi.....	18
2.2 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	19
2.2.1 Pengertian Pengendalian.....	19
2.2.2 Pengertian Kualitas.....	20
2.2.3 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	22

2.3 Ruang Lingkup dan Tujuan Pengendalian Kualitas.....	23
2.4 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas.....	24
2.5 Dimensi Kualitas.....	27
2.6 <i>Statistical Quality Control (SQC)</i>	29
2.6.1 Pengertian SQC.....	29
2.6.2 Tujuan dan Kegunaan SQC.....	29
2.6.3 Pembagian SQC.....	30
2.7 Peta Kendali.....	32
2.8 Kriteria Proses Tidak Terkendali.....	35
2.9 Alat-alat Pemecah Masalah dan Pengambilan Keputusan.....	39
2.9.1 Peta Kendali p.....	39
2.9.2 Diagram Pareto.....	41
2.9.3 Diagram <i>Fish Bone</i>	43

BAB III. OBYEK PENELITIAN

3.1 Sejarah Perusahaan.....	45
3.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	46
3.3 Proses Produksi.....	56
3.4 Aktivitas Perusahaan.....	61
3.4.1 Sumber Daya Manusia.....	61
3.4.2 Pemasaran.....	62

BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN MASALAH

4.1 Kegiatan Pengendalian Kualitas Di Perusahaan.....	63
4.1.1 Pengendalian Kualitas Terhadap Bahan Baku.....	63

4.1.2 Pengendalian Kualitas Terhadap Proses Produksi.....	64
4.1.3 Pengendalian Kualitas Terhadap Produk Jadi.....	65
4.2 Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	66
4.3 Diagram Pareto.....	85
4.4 Diagram Sebab Akibat.....	90
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan.....	97
5.2 Saran.....	98
DAFTAR PUSTAKA.....	101

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data produksi <i>printing</i> kain <i>georgette</i> pada bulan januari - juni 2005...	4
Tabel 4.1 Data Produksi Bulan Februari 2005.....	67
Tabel 4.2 Data Produksi Bulan Maret 2005.....	68
Tabel 4.3 Data Produksi Bulan April 2005.....	69
Tabel 4.4 Data Produksi Bulan Februari 2005 (revisi-1).....	73
Tabel 4.5 Data Produksi Bulan Maret 2005 (revisi-1).....	74
Tabel 4.6 Data Produksi Bulan April 2005 (revisi-1).....	75
Tabel 4.7 Data Produksi Bulan Februari 2005 (revisi-2).....	79
Tabel 4.8 Data Produksi Bulan Maret 2005 (revisi-2).....	80
Tabel 4.9 Data Produksi Bulan April 2005 (revisi-2).....	81
Tabel 4.10 Data Jumlah Produk Cacat Bulan Februari 2005 – Maret 2005.....	88
Tabel 4.11 Urutan Jenis Cacat Yang Paling Dominan.....	88
Tabel 4.12 Pembagian Golongan.....	89

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Bagan Kerangka Pemikiran.....	13
Gambar 2.1 Pembagian SQC.....	31
Gambar 2.2 Bagan Pengendalian Kualitas.....	33
Gambar 2.3 Gejala-gejala Tidak Wajar Pada Peta Kendali.....	37
Gambar 2.4 Peta Kendali p.....	40
Gambar 2.5 Diagram Pareto.....	41
Gambar 2.6 Diagram <i>Fish Bone</i>	43
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Perusahaan.....	55
Gambar 3.2 Bagan aliran proses produksi <i>printing</i> kain <i>georgette</i> di PT.”X”.....	60
Gambar 4.1 Peta Kendali p.....	71
Gambar 4.2 Peta Kendali p (revisi-1).....	77
Gambar 4.3 Peta Kendali p (revisi-2).....	83
Gambar 4.4 Diagram Pareto.....	89
Gambar 4.5 Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Kotor.....	92
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Motif.....	94
Gambar 4.7 Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Warna Tidak Rata atau Rapi.....	96

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Jenis-Jenis Cacat.....	L-1
Lampiran 2 Daftar Riwayat Hidup.....	L-5