

ABSTRAK

PT Super Platin adalah salah satu perusahaan terbesar yang memproduksi kantong plastik di Tasikmalaya. Untuk tetap mempertahankan citranya ditengah persaingan bisnis yang semakin ketat maka PT Super Platin selalu berusaha menghasilkan produk-produk yang berkualitas untuk dijual kepada konsumen. Untuk menjaga konsistensi kualitas produk yang dihasilkan agar sesuai dengan keinginan dan kebutuhan konsumen maka diperlukan suatu kegiatan pengendalian kualitas terhadap aktivitas proses produksi yang sedang dijalankan perusahaan.. Selama ini, pengendalian kualitas di PT Super Platin dilakukan dengan cara inspeksi pada kualitas bahan baku, proses produksi dan hasil produksi.

Namun pada kenyataannya ketika proses produksi kantong plastik merek Dollar dilakukan masih terdapat hal-hal yang menyebabkan produk menjadi cacat. Permasalahan kualitas seperti ini apabila tidak segera ditanggulangi maka akan memberikan kerugian yang cukup besar bagi perusahaan.

Pengendalian kualitas yang diusulkan terhadap PT Super Platin menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)*. Pengendalian kualitas terhadap hasil produksi dilakukan dengan cara membuat peta kendali p yang digunakan untuk menganalisis proporsi produk cacat atau rusak yang dilengkapi dengan diagram pareto dan diagram sebab-akibat (*fishbone chart*). Dengan membuat peta kendali p, perusahaan dapat mengetahui penyimpangan-penyimpangan yang terjadi selama proses produksi.

Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah pada jenis cacat yang berada pada 70-80%. Dari analisis dengan menggunakan diagram sebab-akibat dapat diketahui pula faktor penyebab kerusakan yang utama adalah faktor tenaga kerja, mesin, metode, material dan lingkungan sehingga perusahaan dapat segera mengambil tindakan pencegahan dan perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat.

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
Kata Pengantar.....	ii
Daftar Isi.....	v
Daftar Tabel.....	viii
Daftar Gambar.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2. Identifikasi Masalah.....	3
1.3. Tujuan Penelitian	6
1.4. Manfaat Penelitian.....	7
1.5. Kerangka Pemikiran.....	8
1.6. Metode Penelitian.....	15
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	17
1.8 Sistematika Pembahasan.....	17

BAB II	TINJAUAN PUSTAKA.....	19
2.1.	Manajemen Operasi.....	19
2.1.1.	Pengertian Manajemen Operasi.....	19
2.2.	Tanggung Jawab Manajemen Operasi.....	21
2.3.	Pengendalian Kualitas.....	23
2.3.1.	Pengertian Pengendalian.....	23
2.3.2.	Pengertian Kualitas.....	23
2.3.3	Pengertian Pengendalian Kualitas.....	25
2.4.	Tujuan Pengendalian Kualitas.....	26
2.5.	Tahap-tahap Pengendalian Kualitas.....	27
2.6.	Biaya Kualitas.....	28
2.7.	Dimensi Kualitas.....	30
2.8.	Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas.....	32
2.9.	Pengendalian Kualitas Secara Statistika.....	34
2.10.	Jenis-jenis Metode Pengendalian Kualitas Secara Statistika.....	35
2.11.	Alat-alat Bantu Dalam Pengendalian Kualitas.....	37
BAB III	OBJEK PENELITIAN.....	53
3.1.	Sejarah Perusahaan.....	53
3.2.	Struktur Organisasi.....	54
3.3.	Jenis-jenis Produk yang Dijual.....	60
3.4.	Proses Produksi.....	61
3.5.	Kegiatan Lain Perusahaan.....	65

BAB IV	ANALISIS PEMBAHASAN.....	67
4.1.	Kegiatan Pengendalian Kualitas Di Perusahaan.....	67
4.1.1.	Pengendalian Kualitas Terhadap Bahan Baku.....	67
4.1.2.	Pengendalian Kualitas Terhadap Proses Produksi.....	68
4.1.3.	Pengendalian Kualitas Terhadap Produk Jadi.....	72
4.2.	Penerapan Pengendalian Kualitas Di Perusahaan.....	75
4.2.1.	Peta Kendali p.....	75
4.2.2.	Uji Keseragaman Data.....	77
4.2.3.	Uji Kecukupan Data.....	84
4.2.4.	Analisis Peta Kendali.....	85
4.2.5.	Diagram Pareto.....	85
4.2.6.	Fishbone Chart.....	88
BAB V	KESIMPULAN dan SARAN.....	100
5.1.	Kesimpulan.....	100
5.2.	Saran.....	101

DAFTAR PUSTAKA

RIWAYAT HIDUP

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1	Data Produk Cacat Kantong Plastik Merek Dollar Ukuran 15 Cm..... 3
Tabel 1.2	Data Total Produksi dan Persentase Produk Cacat..... 4
Tabel 4.1	Data Produksi Kantong Plastik Merek Dollar Ukuran 15 Cm..... 76
Tabel 4.2	Hasil Perhitungan Batas Kendali..... 78
Tabel 4.3	Data Produksi Kantong Plastik Merek Dollar Ukuran 15 Cm Revisi..... 80
Tabel 4.4	Hasil Perhitungan Batas Kendali Revisi..... 82
Tabel 4.5	Jumlah Produk Cacat..... 86
Tabel 4.5	Urutan Jumlah Cacat yang Paling Dominan..... 86

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Bagan Kerangka Pemikiran.....	14
Gambar 2.1 Contoh Check Sheet.....	37
Gambar 2.2 Contoh Run Chart.....	38
Gambar 2.3 Contoh Control Chart Tidak Terkendali	42
Gambar 2.4 Contoh Penyimpangan Deret, Terjepit, Pelompatan.....	44
Gambar 2.5 Contoh Penyimpangan Kecenderungan.....	45
Gambar 2.6 Contoh Penyimpangan Perulangan.....	46
Gambar 2.7 Contoh Control Chart.....	47
Gambar 2.8 Contoh Histogram.....	48
Gambar 2.9 Contoh Scatter Diagram.....	49
Gambar 2.10 Contoh Diagram Pareto.....	51
Gambar 2.11 Contoh Fishbone Chart.....	52
Gambar 3.1 Stuktur Organisasi.....	55
Gambar 3.2 OPC Pembuatan Kantong Plastik.....	64
Gambar 4.1 P-Chart.....	79
Gambar 4.2 P-Chart Revisi.....	83
Gambar 4.3 Diagram Pareto PT Super Platin.....	87
Gambar 4.4 Gambar Fishbone untuk Cacat Kisut.....	91
Gambar 4.5 Gambar Fishbone untuk Cacat Hasil Pres.....	94
Gambar 4.6 Gambar fishbone untuk Cacat Lem Tidak Merekat.....	96