

## ABSTRAK

Perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi dan pertumbuhan ekonomi pada sektor industri 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.

PD. Karya Sentosa merupakan suatu perusahaan yang bergerak di bidang *garment* jenis rajutan. Perusahaan *germnet* jenis rajutan menggunakan benang sebagai bahan bakunya, benang yang digunakan oleh PD. Karya Sentosa adalah benang yang dibeli dari PT.Kahatex dengan jenis Acrylic 1/52 2/32, Elisa 1/20, dan Spandex. Perusahaan harus senantiasa mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya. Oleh karena itu, kegiatan pengendalian kualitas sangat diperlukan.

Pada saat ini, aktivitas pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PD. Karya Sentosa adalah dengan cara inspeksi langsung melihat 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.

Maka dari itu, diperlukan alat bantu dalam melakukan pengendalian kualitas, salah satunya dengan menggunakan pengendalian kualitas secara statistika (Peta Kendali p). Dari hasil pengendalian kualitas terhadap pakaian rajut dengan menggunakan Peta Kendali p, masih ditemukan penyimpangan (produk cacat).

Dalam mencari jenis cacat yang paling dominan digunakan Diagram Pareto, dari hasil analisis menggunakan Diagram Pareto ditemukan jenis-jenis cacat yang terjadi pada pakaian rajut. Jenis-jenis cacat tersebut adalah kerapihan tidak sesuai (52.13%), ukuran panjang dan lebar tidak sesuai (25%) dan warna tidak sesuai (22.87%). Dari analisis dengan menggunakan diagram sebab akibat dapat diketahui pula faktor penyebab kerusakan yang utama adalah faktor tenaga kerja, mesin, metode, bahan baku dan lingkungan sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan dan perbaikan untuk menguangi produk rusak dan meningkatkan kualitas produk.

## DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	i
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
ABSTRAK.....	v
DAFTAR ISI .....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii

### BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang penelitian.....	1
1.2 Identifikasi masalah.....	3
1.3 Tujuan penelitian.....	4
1.4 Kegunaan penelitian.....	5
1.5 Sistematika pembahasan.....	6

### BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Operasi.....	7
2.2 Pengendalian Kualitas.....	8
2.2.1. Pengertian Pengendalian.....	8
2.2.2 Pengertian Kualitas.....	9

2.2.3. Pengertian Pengendalian Kualitas.....	10
2.3 Dimensi kualitas.....	12
2.4 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	13
2.5 Faktor-faktor yang mempengaruhi Kualitas.....	15
2.6 Proses Pengendalian Kualitas.....	17
2.7 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	19
2.8 Pengertian <i>Statistical Quality Control</i> .....	20
2.9 Alat Bantu dalam Pengendalian kualitas.....	21
2.9.1 Lembar Pengecekan.....	22
2.9.2 Diagram sebar.....	23
2.9.3 Diagram Sebab Akibat.....	24
2.9.4 Diagram Pareto.....	25
2.9.5 Diagram Proses.....	26
2.9.6 Histogram.....	27
2.9.7 Peta kendali.....	28
2.10 Gejala-Gejala Penyimpangan Dalam Peta Kendali.....	30
2.11 Jenis-Jenis Peta Kendali.....	31
2.12 Kerangka Pemikiran.....	34

### BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Pengertian metode Penelitian.....	39
3.2 Metode Penelitian Kuantitatif dan Metode Penelitian Kualitatif.....	40

3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	42
3.4 Populasi Dan Sampel.....	43
3.4.1 Populasi.....	43
3.4.2 Sampel.....	43
3.4.3 Teknik Sampling.....	43
3.4.4 Menentukan Ukuran Sampel.....	45

#### BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Profil PD. Karya Sentosa.....	47
4.1.1 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas.....	48
4.1.2 Proses Produksi.....	52
4.2 Kegiatan Pengendalian Kualitas di PD. Karya Sentosa.....	55
4.3 Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam Pengendalian Kualitas.....	57
4.3.1 Kualitas Bahan Baku.....	57
4.3.2 Tenaga Kerja.....	58
4.3.3 Mesin.....	58
4.3.4 Metode Kerja.....	59
4.3.5 Lingkungan Kerja.....	59
4.4 Penerapan pengendalian kualitas statistik dengan menggunakan Peta kendali p.....	60
4.5 Pengumpulan Data.....	61
4.6 Pembuatan Peta kendali p.....	64

4.6.1 Uji Keseragaman Data.....	68
4.6.2 Analisis Menggunakan diagram Pareto.....	72
4.6.3 Analisis menggunakan diagram sebab akibat.....	75
4.7 Usulan Tindakan Perbaikan terhadap factor-faktor pemyebab cacat.....	82

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan.....	86
5.2 Saran.....	87

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>The Deming Wheel, PDCA cycle</i> .....	19
Gambar 2.2 <i>Check Sheet</i> .....	23
Gambar 2.3 <i>Scatter Diagram</i> .....	24
Gambar 2.4 <i>Cause and effect Diagram</i> .....	25
Gambar 2.5 <i>Pareto Diagram</i> .....	26
Gambar 2.6 <i>Process Flowchart</i> .....	27
Gambar 2.7 <i>Histogram</i> .....	28
Gambar 2.8 <i>Control Chart</i> .....	30
Gambar 2.9 Kerangka Pemikiran.....	38
Gambar 4.1 Struktur Organisasi PD. Karya Sentosa.....	49
Gambar 4.2 Proses Produksi.....	55
Gambar 4.3 Peta kendali p Untuk Prodk Cacat Pada Pakaian Rajut.....	69
Gambar 4.4 Peta Kendali p Untuk Produk Cacat Pada Pakaian Rajut.....	73
Gambar 4.5 Diagram Pareto Produk Cacat Pada Pakaian Rajut.....	76
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat Ukuran Tidak sesuai Pada Pakaian Rajut.....	78
Gambar 4.7 Diagram Sebab Akibat Warna Tidak Sesuai Pada Pakaian Rajut.....	80
Gambar 4.8 Diagram Sebab Akibat Kerapihan Pada Pakaian Rajut.....	81

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Daftar Produk Cacat.....	3
Tabel 4.1 Jumlah Pakaian Cacat Rajut.....	63
Tabel 4.2 Perhitungan Peta Kendali p.....	67
Tabel 4.4 Jenis dan Jumlah cacat Pakaian Rajut.....	73
Tabel 4.5 Jenis, Jumlah, Frekuensi Kumulatif dan Persentase Kumulatif Cacat.....	74
Tabel 4.6 Usulan Tindakan Perbaikan Dengan Menggunakan Siklus Deming.....	82