

ABSTRAK

PD Jaya Sentosa adalah perusahaan manufaktur yang harus berjuang untuk mempertahankan produknya laku dipasaran. Upaya yang dilakukan selama ini adalah dengan mempertahankan kualitas produk melalui inspeksi terhadap bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Sehingga diharapkan perusahaan menjadi lebih produktif, lebih efisien serta meningkatkan kepuasan dan loyalitas konsumen. Oleh sebab itu peranan pengendalian kualitas yang baik memiliki pengaruh penting dan berdampak pada hal-hal yang positif dalam meningkatkan kualitas.

Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PD Jaya Sentosa adalah dengan cara inspeksi langsung melihat bahan baku dan produk jadi. Tetapi inspeksi tersebut belum berhasil dan prosentase kecacatan produk melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan, yaitu sebesar 5%. Oleh karena itu, diperlukan alat bantu dalam pengendalian kualitas salah satunya dengan menggunakan peta kendali P, tetapi masih ditemukan penyimpangan berupa titik yang berada diluar batas kendali. Dalam mengukur jenis kecacatan yang terjadi digunakan histogram dan kemudian memprioritaskan jenis cacat yang paling dominan digunakan diagram pareto. Berdasarkan prinsip diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah pada jenis cacat Bentuk Tidak Merata karena prosentase kumulatifnya terbesar, yaitu 76,10%.

Analisis penyebab kecacatan yang terjadi menggunakan diagram sebab akibat, meninjau faktor manusia, mesin, metode, lingkungan, bahan baku. faktor dominan penyebab terjadinya cacat pada bata press adalah faktor manusia, mesin dan bahan baku. Dengan diketahui penyebab terjadinya kecacatan produk di PD Jaya Sentosa perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan dan perbaikan untuk mengurangi produk cacat dan meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, Peta kendali P, Histogram, Pareto, diagram sebab- akibat

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
ABSTRAK.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
 BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar belakang penelitian.....	1
1.2 Identifikasi masalah.....	3
1.3 Tujuan penelitian.....	3
1.4 Kegunaan penelitian.....	4
 BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Manajemen operasi.....	6
2.2 Pengendalian kualitas.....	7
2.2.1 Pengertian pengendalian.....	7
2.2.2 Pengertian kualitas.....	8
2.2.3 Pengertian pengendalian kualitas.....	10
2.3 Tujuan pengendalian kualitas.....	11
2.4 Biaya kualitas	12
2.5 Dimensi Kualitas	13
2.6 Faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas.....	15
2.7 Proses pengendalian kualitas.....	19
2.8 Tujuh Alat pengendalian kualitas.....	21

	Halaman
2.9 Peta kendali.....	28
2.9.1 Macam peta kendali.....	31
2.10 Kerangka Pemikiran.....	32
BAB III. METODE PENELITIAN	
3.1 Jenis Penelitian.....	39
3.2 Metode Penelitian.....	42
3.3 Pengumpulan data.....	42
3.4 Jenis Data.....	43
3.5 Sumber Data.....	44
BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
4.1 Profil Perusahaan.....	45
4.2 Tujuan perusahaan melaksanakan pengendalian kualitas.....	50
4.3 Kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan.....	51
4.4 Permasalahan yang dihadapi pihak perusahaan.....	53
4.5 Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam pengendalian kualitas.....	54
4.5.1 Bahan baku.....	54
4.5.2 Mesin	56
4.5.3 Tenaga kerja.....	57
4.5.4 Metode kerja.....	58
4.5.5 Lingkungan.....	59
4.6 Cara pengendalian.....	60
4.7 Pengumpulan data.....	61
4.8 Pembuatan peta kendali p.....	62
4.9 Uji keseragaman data.....	67

	Halaman
4.10 Uji kecukupan data.....	72
4.11 Histogram	73
4.12 Menentukan Prioritas Perbaikan (Diagram pareto).....	75
4.13 Faktor Penyebab Potensial Kegagalan (<i>Cause and Effect Diagram</i>)...	79
4.14 Usulan Perbaikan Terhadap Penyebab Kegagalan Bata Press.....	82
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan.....	83
5.2 Saran.....	84

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Siklus PDCA.....	20
Gambar 2.2 <i>Check Sheets</i>	21
Gambar 2.3 <i>Run Chart</i>	22
Gambar 2.4 <i>Pareto Diagram</i>	23
Gambar 2.5 <i>Histogram</i>	24
Gambar 2.6 <i>Cause and Effect Diagram</i>	25
Gambar 2.7 <i>Scatter Diagram</i>	26
Gambar 2.8 <i>Control Chart</i>	27
Gambar 2.9 Sampel yang mengalami penyimpangan.....	30
Gambar 2.10 Bagan kerangka pemikiran.....	38
Gambar 4.1 <i>Struktur Organisasi</i>	46
Gambar 4.2 Bahan Baku Pasir Dengan Struktur Kasar.....	55
Gambar 4.3 Bahan Baku Kapur yang Sudah Dikemas.....	55
Gambar 4.4 Bahan Baku Limbah Batu Bara.....	56
Gambar 4.5 Alat yang Digunakan Untuk Mencetak Bata Press.....	57

Gambar 4.6 Peta Kendali p Bata Press.....	67
Gambar 4.7 Peta Kendali p Bata Press revisi.....	71
Gambar 4.8 Histogram Jenis Kerusakan.....	75
Gambar 4.9 Jenis Kerusakan Bentuk Tidak Merata.....	76
Gambar 4.10 Diagram Pareto Bata Press pada bulan Juli 2008 – Februari 2009..	78
Gambar 4.11 <i>Cause and Effect Diagram Bata Press</i> Bentuk tidak merata.....	81

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 4.1 Jumlah produksi gagal PD Jaya Sentosa periode Juli 2008 - Februari 2009.....	61
Tabel 4.1 Jumlah produksi gagal PD Jaya Sentosa periode Juli 2008 - Februari 2009 (Lanjutan).....	62
Tabel 4.2 Perhitungan batas kendali.....	66
Tabel 4.3 Perhitungan batas kendali (revisi).....	70
Tabel 4.4 Data Jumlah dan Jenis Cacat Bata Press pada bulan Juli 2008 - Februari 2009.....	73
Tabel 4.4 Data Jumlah dan Jenis Cacat Bata Press pada bulan Juli 2008 - Februari 2009 (Lanjutan).....	74
Tabel 4.5 Urutan jenis cacat produk Bata Press pada bulan Juli 2008 - Februari 2009	77
Tabel 4.6 Faktor Penyebab Bentuk Tidak Merata	82

