

ABSTRAK

Semakin banyaknya perusahaan-perusahaan baru yang memproduksi barang dari plastik, membuat perusahaan-perusahaan lama bekerja keras untuk bertahan dalam persaingan. Faktor kualitas menjadi *point* utama yang diperhatikan oleh perusahaan agar produk yang mereka produksi dapat terus diterima oleh pasar.

Pengendalian kualitas dilakukan untuk mengendalikan proses produksi agar lebih sempurna sehingga kesalahan-kesalahan dalam proses produksi dapat dikurangi dan produk dapat dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Selama ini, pengendalian kualitas di PT Surya Millenia dilakukan dengan cara melakukan inspeksi pada kualitas bahan baku, proses produksi dan hasil produksi. Namun pada kenyataannya kecacatan produk masih sering terjadi, contohnya pada proses produksi produk *body* depan TV14". Dari hal tersebut dapat diketahui bahwa PT Surya Millenia mempunyai masalah tentang kualitas yang belum dapat ditanggulangi secara optimal oleh bagian pengendalian kualitas di dalam perusahaan. Apabila permasalahan tersebut tidak segera ditangani maka akan memberikan dampak negatif di PT Surya Millenia. Oleh karena itu penulis berinisiatif untuk melakukan penelitian tentang masalah pengendalian kualitas di PT Surya Millenia.

Tujuan penelitian ini adalah untuk memberi gambaran mengenai kegiatan pengendalian kualitas pada proses produksi di PT Surya Millenia. Pengendalian kualitas yang diusulkan penulis untuk PT Surya Millenia adalah menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)*.

Pengendalian kualitas terhadap proses produksi dilakukan dengan membuat peta kendali p yang digunakan untuk menganalisis proporsi produk cacat atau rusak. Berdasarkan analisis pada peta kendali p terhadap kegiatan produksi *body* depan TV 14" di PT Surya Millenia diketahui terjadinya penyimpangan dengan gejala deret dan pelompatan.

Setelah diketahui gejala penyimpangan yang terjadi, tahap selanjutnya adalah mencari jenis cacat yang paling dominan. Setelah diteliti jenis cacat atau rusak yang sering terjadi di PT Surya Millenia adalah cacat retak atau pecah dan cacat bentuk tidak jadi. Penyebab terjadinya cacat retak atau rusak dan cacat bentuk tidak jadi dicari dengan menggunakan *cause and effect diagram*. Setelah di teliti ternyata faktor manusia (tenaga kerja), bahan baku, dan peralatan adalah faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat atau rusak.

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
 BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar belakang penelitian.....	1
1.2 Identifikasi masalah.....	3
1.3 Tujuan penelitian.....	5
1.4 Kegunaan penelitian.....	5
1.5 Kerangka pemikiran.....	6
1.6 Metode penelitian.....	9
1.7 Lokasi dan waktu penelitian.....	11
1.8 Sistematika pembahasan.....	11

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen operasi.....	13
2.2 Pengendalian kualitas.....	14
2.2.1 Pengertian pengendalian.....	15
2.2.2 Pengertian kualitas.....	16
2.2.3 pengertian pengendalian kualitas.....	17
2.3 Tujuan pengendalian kualitas.....	18
2.4 Langkah-langkah pengendalian kualitas.....	18
2.5 Biaya kualitas.....	20
2.6 Pengendalian kualitas menggunakan metode statistika.....	21
2.6.1 <i>Acceptance sampling</i>	22
2.6.2 <i>Statistical process control</i>	22
2.7 Peta kendali.....	23
2.7.1 Peta kendali variable.....	27
2.7.2 Peta kendali atribut.....	27
2.8 Diagram pareto.....	30
2.9 <i>Cause and effect diagram</i>	32

BAB III. OBYEK PENELITIAN

3.1 Sejarah perusahaan.....	35
3.2 Sosial dan ekonomi.....	36
3.3 Struktur organisasi.....	37
3.4 Kegiatan produksi perusahaan.....	42
3.4.1 Bahan baku.....	42
3.4.2 Proses produksi.....	43
3.5 Produk-produk yang dihasilkan.....	47
3.6 Kegiatan lain perusahaan.....	48
3.6.1 Sumber daya manusia.....	48
3.6.2 Pemasaran.....	49

BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Kegiatan pengendalian kualitas di perusahaan.....	51
4.1.1 Pengendalian kualitas terhadap bahan baku.....	51
4.1.2 Pengendalian kualitas terhadap proses produksi.....	52
4.1.3 Pengendalian kualitas terhadap produk jadi.....	53

4.2 Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produk.....	54
4.2.1 Bahan baku.....	54
4.2.2 Mesin dan peralatan kerja.....	55
4.2.3 Tenaga kerja.....	56
4.2.4 Lingkungan kerja.....	57
4.3 Analisis data dan pembahasan.....	58
4.3.1 Peta kendali p.....	58
4.3.2 Uji keseragaman data.....	63
4.3.3 Uji kecukupan data.....	67
4.3.4 Analisis peta kendali.....	68
4.3.5 Diagram pareto.....	69
4.3.6 <i>Cause and effect diagram</i> (diagram sebab akibat).....	73
4.4 Rekomendasi tindakan perbaikan.....	79

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan.....	81
5.2 Saran.....	82

DAFTAR PUSTAKA.....	xi
----------------------------	-----------

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data produksi dan jumlah produk <i>body</i> depan TV 14” yang tidak memenuhi standar.....	4
Tabel 3.1 Jam kerja PT Surya Millenia.....	49
Tabel 4.1 Data produksi dan data jumlah produk cacat <i>body</i> depan TV 14” tahun 2006-2008.....	59
Tabel 4.2 Perhitungan batas-batas kendali <i>body</i> depan TV 14” tahun 2006-2008.....	61
Tabel 4.3 Perhitungan batas-batas kendali <i>body</i> depan TV 14” tahun 2006-2008 (revisi).....	65
Tabel 4.4 Data jumlah kecacatan <i>body</i> depan TV 14” tahun 2006-2008.....	71
Tabel 4.5 Urutan jenis cacat produk <i>body</i> depan TV 14” tahun 2006-2008.....	71

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Control chart</i> yang mengalami penyimpangan.....	26
Gambar 2.2 Peta kendali (<i>control chart</i>).....	30
Gambar 2.3 Diagram pareto (<i>pareto diagram</i>).....	32
Gambar 2.4 Diagram sebab akibat (<i>cause and effect diagram</i>).....	34
Gambar 3.1 Struktur organisasi PT Surya Millenia.....	37
Gambar 3.2 <i>Operations process chart</i> PT Surya Millenia.....	46
Gambar 4.1 Peta kendali p <i>body</i> depan TV 14”.....	62
Gambar 4.2 Peta kendali p <i>body</i> depan TV 14” (revisi).....	66
Gambar 4.3 Diagram pareto <i>body</i> depan TV 14”.....	72
Gambar 4.4 Diagram sebab akibat untuk cacat retak atau pecah.....	75
Gambar 4.5 Diagram sebab akibat untuk cacat bentuk tidak jadi.....	78