

ABSTRAK

PT. DAIWATEX adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang perajutan dan pencelupan. Perusahaan selalu berusaha memberikan yang terbaik kepada konsumennya agar dapat terus bertahan dan mengembangkan usahanya. Salah satu caranya adalah dengan memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan.

Kualitas produk ditentukan oleh kesesuaian antar produk yang dihasilkan dengan spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan. Bila produk yang dihasilkan gagal atau cacat, apalagi dalam jumlah yang besar, maka akan menimbulkan biaya-biaya yang tidak diinginkan seperti biaya tambahan produksi sehingga penyampaian produk menjadi tidak tepat dan akhirnya berdampak pada produktivitas dan efisiensi perusahaan. Selama ini, pengendalian kualitas di PT. DAIWATEX dilakukan dengan cara melakukan inspeksi pada kualitas bahan baku, proses produksi, dan hasil produksi. Namun pada kenyataannya, pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan belum optimal, hal itu ditandai dengan masih adanya produk cacat sebesar 6.86% yang melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 5%. Dari hal tersebut, dapat diketahui bahwa di PT. DAIWATEX masih terdapat masalah mengenai pengendalian 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 bagi perusahaan. Oleh karena itu, penulis berinisiatif untuk melakukan penelitian mengenai pengendalian kualitas di PT. DAIWATEX.

Penelitian ini bertujuan untuk memberikan gambaran mengenai kegiatan pengendalian kualitas pada proses produksi di PT. DAIWATEX. Pengendalian kualitas yang diusulkan penulis untuk PT. DAIWATEX 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 celup di PT. DAIWATEX diketahui terjadi penyimpangan pada proses produksinya.

Setelah gejala penyimpangan yang terjadi, tahap selanjutnya adalah mencari jenis cacat yang paling dominan. Setelah diteliti jenis cacat yang paling sering terjadi di PT. DAIWATEX adalah warna tidak sesuai, belang celup dan kotor oli. Penyebabnya dicari dengan menggunakan *cause and effect diagram*. Setelah diteliti, ternyata faktor mesin, obat celup, manusia (tenaga kerja), dan waktu celup adalah faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat atau rusak. Untuk melaksanakan proses pengendalian kualitas dengan baik maka perlu didukung oleh semua pihak yang ada di dalam perusahaan.

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Kegunaan Penelitian.....	6
1.5 Kerangka Pemikiran.....	7
1.6 Metodologi Penelitian.....	13
1.7 Lokasi Penelitian.....	15
1.8 Sistematika Penulisan.....	15
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	18
2.1 Manajemen Operasi.....	18
2.2 Pengendalian Kualitas.....	19
2.2.1 Pengertian Pengendalian.....	19
2.2.2 Pengertian Kualitas.....	20
2.2.3 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	21
2.3 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	22
2.4 Pengaruh Kualitas.....	23
2.5 Biaya Kualitas.....	24
2.6 <i>Statistical Quality Control (SQC)</i>	25
2.6.1 Pengertian <i>SQC</i>	25
2.6.2 <i>Acceptance Sampling</i>	25
2.6.3 <i>Statistical Proses Control (SPC)</i>	26
2.7 <i>Control Chart</i> (Peta Kendali).....	27

	2.7.1 Peta Kendali Variabel.....	28
	2.7.2 Peta Kendali Atribut.....	29
2.8	Diagram Pareto.....	34
2.10	<i>Cause and Effect Diagram / FishBone</i>	35
BAB III	OBJEK PENELITIAN.....	38
3.1	Sejarah Singkat Perusahaan.....	38
3.2	Sosial dan Ekonomi.....	39
3.3	Struktur Organisasi.....	39
3.4	Produk Perusahaan.....	47
3.5	Proses Produksi.....	48
3.6	Kegiatan Lain Perusahaan.....	52
	3.6.1 Sumber Daya Manusia.....	52
	3.6.2 Pemasaran.....	54
BAB IV	PEMBAHASAN MASALAH.....	56
4.1	Kegiatan Pengendalian Kualitas yang Dilakukan Perusahaan.....	56
	4.1.1 Pengendalian Kualitas Terhadap BahanBaku.....	56
	4.1.2 Pengendalian Kualitas Terhadap Proses Produksi.....	57
	4.1.3 Pengendalian Kualitas Terhadap Produk Jadi.....	57
4.2	Analisis Data dan Pembahasan.....	58
	4.2.1 Peta kendali P.....	58
	4.2.2 Uji Keseragaman Data.....	64
	4.2.3 Uji Kecukupan Data.....	67
	4.2.4 Analisis Peta Kendali.....	68
	4.2.5 Diagram Pareto.....	68
	4.2.6 Diagram Sebab Akibat.....	70
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN.....	75
5.1	Kesimpulan.....	75
5.2	Saran.....	77

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Bagan Kerangka Pemikiran.....	12
Gambar 2.1 <i>Control Chart</i>	33
Gambar 2.2 <i>Pareto Diagram</i>	35
Gambar 2.3 <i>Cause and Effect Diagram</i>	36
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT. DAIWATEX.....	41
Gambar 3.2 Peta Proses Operasi Pencelupan Kain.....	51
Gambar 4.1 Peta Kendali p.....	63
Gambar 4.2 Peta Kendali p (revisi).....	66
Gambar 4.3 Diagram Pareto.....	69
Gambar 4.4 Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Warna Tidak Sesuai Permintaan.....	70
Gambar 4.5 Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Jenis Cacat Belang Celup.....	72
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat Jenis Cacat Jenis Cacat Kotor Oli.....	73

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Total Hasil Celup dan Produk Cacat Periode Juli 2008 – Agustus 2008.....	4
Tabel 3.1 Jam Kerja PT. DAIWATEX.....	53
Tabel 4.1 Data Jumlah Hasil Celup dan Jumlah Produk Cacat Juli 2008 sampai dengan Desember.....	59
Tabel 4.2 Batas-batas Kendali P.....	61
Tabel 4.3 Batas-batas Kendali Hasil Revisi.....	64
Tabel 4.4 Data Jenis Cacat.....	69