

ABSTRAK

Untuk dapat bertahan dan berkembang dalam situasi persaingan yang semakin ketat di era globalisasi ini, suatu perusahaan haruslah dapat memberikan kualitas produk yang baik bagi konsumen. Kualitas suatu produk tidak lepas dari proses produksi, bila proses produksi serta pengawasan kualitasnya dilakukan dengan baik maka kualitas produk yang dihasilkan akan baik, begitupun sebaliknya. Sehubungan dengan hal tersebut, maka ingin diketahui bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT."X". Metode yang digunakan dalam penelitian adalah metode deskriptif. Teknik pengumpulan datanya adalah melalui pengamatan langsung, wawancara mempelajari dan menganalisis dokumen perusahaan dan penelitian kepustakaan. Data yang digunakan adalah data sekunder yang didapat dari perusahaan. Teknik pengolahan data menggunakan Peta Kendali p, alat-alat yang digunakan berupa *check sheet*, *Pareto diagram* dan *Fishbone chart*.

Pengendalian kualitas merupakan salah satu perbaikan yang terus-menerus dan berkesinambungan dalam proses produksi untuk dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi. Dalam setiap proses produksi besar kemungkinan terjadinya produk gagal atau cacat yang seringkali tidak dapat dihindari. Oleh karena itu penting untuk melakukan pengendalian kualitas agar produk gagal atau cacat yang dihasilkan dapat ditekan serendah mungkin sehingga biaya-biaya untuk perbaikan dapat mengurangi biaya produksi yang pada akhirnya harga dan kualitas produk yang dihasilkan dapat bersaing dengan produk serupa dipasar.

PT."X" adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang tekstil yang berusaha bertahan di era globalisasi. Berdasarkan data produksi yang diperoleh dari PT."X" hasil yang diperoleh setelah melalui tahap perhitungan dengan peta kendali p adalah Batas Kendali Atas (UCL) = 0.062137, 0.076323, 0.062137, dst, Garis Tengah (CL) = 0.103108 dan Batas Kendali Bawah (LCL) = -0.035369, -0.0049556, -0.035369 ≈ 0 , dst. Berdasarkan analisis peta kendali p masih menunjukkan beberapa penyimpangan meliputi deret yaitu pada sampel ke 26 s/d 30, 32 s/d 37 dan 50 s/d 71, pelompatan yaitu pada sampel 6, 13, 19, 21 dan 49. Berdasarkan hasil analisis pada Diagram Pareto diketahui jenis cacat paling dominan (gol A) meliputi kesalahan *cutting* dan kesalahan jahit sebesar 62.60%.

Kesimpulan dari penelitian ini adalah untuk menjaga kualitas proses produksi, peneliti menyarankan untuk menerapkan alat kendali sehingga proses produksi dapat terkontrol dengan baik dan apabila ada penyimpangan dapat diketahui penyebabnya dan dilakukan perbaikan serta pencegahannya dimasa yang akan datang.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR TABEL.....	x
 BAB I PENDAHULUAN.....	 1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	4
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Kegunaan Penelitian	6
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA	 7
2.1 Manajemen Operasi	7
2.1.1 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 Tujuan Dan Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	12
2.3.1 Tujuan Pengendalian.....	12
2.3.2 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	12
2.4 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas	14
2.5 Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas.....	16
2.6 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	16

2.7 Jenis Peta Kendali	18
2.8 Kriteria Proses Tidak Terkendali.....	23
2.9 Alat-alat Penunjang Pengendalian Kualitas	25
2.10 Kerangka Pemikiran.....	32
 BAB III METODE PENELITIAN	 35
3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian	35
3.2 Jenis Penelitian.....	35
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	36
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	 38
4.1 Profil Perusahaan	38
4.2 Proses Produksi	40
4.3 Tenaga Kerja dan Waktu Kerja.....	43
4.4 Aktivitas Pengendalian Kualitas yang Diterapkan oleh Perusahaan...	44
4.5 Faktor-faktor yang Dipertimbangkan Oleh Perusahaan Dalam Melakukan Pengendalian Kualitas.....	45
4.6 Kegiatan Pengendalian yang Dilakukan Perusahaan.....	48
4.7 Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	49
4.8 Diagram Pareto.....	70
4.9 Diagram Sebab Akibat.....	74
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	 77
5.1 Kesimpulan.....	77
5.2 Saran.....	79
 DAFTAR PUSTAKA	
 LAMPIRAN	
 DAFTAR RIWAYAT HIDUP	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Penyimpangan Dalam Peta Kendali.....	24
Gambar 2.2 Flow Chart.....	26
Gambar 2.3 Check Sheet.....	27
Gambar 2.4 Histogram.....	28
Gambar 2.5 Diagram Pareto.....	29
Gambar 2.6 Diagram scatter (Diagram Pencar).....	30
Gambar 2.7 Control Charts.....	30
Gambar 2.8 Cause Effect	31
Gambar 2.9 Kerangka Pemikiran.....	34
Gambar 4.1 Struktur Organisasi	41
Gambar 4.2 Peta Kendali p	58
Gambar 4.3 Peta Kendali p (revisi 1).....	63
Gambar 4.4 Peta Kendali p (revisi 2).....	68
Gambar 4.5 Diagram Pareto.....	73
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat (KC).....	75
Gambar 4.7 Diagram Sebab Akibat (KJ).....	76

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 4.1 Data Produksi Harian Bulan Juli 2008.....	50
Table 4.2 Data Produksi Harian Bulan Agustus 2008	51
Tabel 4.3 Data Produksi Harian Bulan September 2008	52
Tabel 4.4 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan Juli	53
Tabel 4.5 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan Agustus	54
Tabel 4.6 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan September	55
Tabel 4.7 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan Juli revisi 1.....	69
Tabel 4.8 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan Agustus revisi 1.....	60
Tabel 4.9 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan September revisi 1.....	61
Tabel 4.10 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan Juli revisi 2.....	62
Tabel 4.11 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan Agustus revisi 2.....	65
Tabel 4.12 Perhitungan Batas-batas Peta Kendali Bulan September revisi 2.....	66
Tabel 4.13 Jumlah dan Jenis Cacat Produk.....	72
Tabel 4.14 Urutan Jenis Cacat yang Paling Dominan.....	72
Tabel 4.15 Pembagian Golongan.....	72