

ABSTRAK

Dewasa ini persaingan di dunia industri sudah sangat ketat, khususnya industri kreatif. Sehingga setiap perusahaan perlu untuk tetap menjaga kualitas produknya, agar memenuhi kebutuhan dan keinginan pelanggan. Untuk menjaga kualitas produk, setiap perusahaan perlu melakukan kegiatan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas dilakukan supaya produk sesuai dengan standar atau spesifikasi. PT. Matoi Indonesia Digdaya Bandung bergerak dalam bidang industri jam tangan yang menggunakan bahan baku kayu untuk bagian *body* dan rantai. Produk jam tangan yang dihasilkan menggunakan kayu berjenis maple dan sonokeling. Perusahaan melakukan pengendalian kualitas dengan melakukan pemilihan bahan baku dan menginspeksi produk jadi. Permasalahan yang muncul di perusahaan adalah masih adanya produk cacat yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan oleh perusahaan. Untuk mencegah terjadinya produk cacat maka perusahaan harus melakukan pengendalian di setiap tahap proses produksi, sehingga digunakan peta kendali sebagai alat bantu.

Dilihat dari jumlah produksi setiap bulannya yang selalu tetap dan untuk mengetahui proporsi kerusakan dari produk yang dihasilkan perusahaan, maka peta kendali yang digunakan adalah peta kendali c, namun setelah digunakan peta kendali c tidak ditemukan jumlah produk cacat setiap bulannya yang melebihi batas kendali bawah dan batas kendali atas. Kemudian dibuat diagram pareto untuk menentukan jenis-jenis produk cacat yang paling dominan, yaitu *body* atau rantai jam retak (53,61%), jarum kotor dan rusak (13,58%), dan mesin mati (11,85%). Setelah jenis cacat yang paling dominan diketahui maka selanjutnya dibuat *fish bone chart* yang berguna untuk menganalisis faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk jam tangan kayu sehingga dapat dicari solusi pemecahan masalahnya.

Kata-kata kunci: Pengendalian kualitas, peta kendali c, diagram sebab akibat, jam tangan kayu

ABSTRACT

Nowday competition in the industry has been very tight, especially the creative industries. So that each company needs to maintain the quality of its products, in order to fulfil the needs and desires of customers. To maintain product quality, every company needs to conduct quality control activities. Quality control is done so that the products conform to standards or specifications. PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung, engaged in manufacturing watches using wood raw material for the body and the strap. The watches produced using various maple wood and rosewood. The company carries out quality control by selection of raw materials and inspecting finished products. The problems that arise in the company is still the existence of a defective product which does not conform to the specifications set by the company. To prevent the occurrence of product defects, the company must conduct control at every stage of the production process, so it is used as a tool of control chart.

Judging from the amount of production each month is always fixed, and to determine the proportion of the damage of the products who produced by the company, then the control chart used is a c-chart, but after use c-chart is not found defective products every month the amount that exceeds the lower control limit and the upper control limit. Pareto diagram is made to determine the types of products most dominant defect, namely the body or the strap clock crack (53.61%), dirty and broken needles (13.58%), and the movement died (11.85%). After the most dominant types of defects known to the hereafter devised a fish bone chart is useful to analyze the factors that cause the occurrence of defects in the products wood watches that can be searched for the problem solving solutions.

Keywords: *Quality control, c-chart, cause and effect diagram, wooden watch*

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN KARYA TULIS SKRIPSI	iii
SURAT PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN	iv
KATA PENGANTAR	v
<i>ABSTRACT</i>	vii
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	6
1.4 Kegunaan Penelitian	6
1.5 Sistematika Penulisan	7
BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN	9
2.1 Manajemen Operasi	9
2.2 Keputusan Strategis Manajemen Operasi	10

2.3	Kualitas	12
2.3.1	Dimensi Kualitas	13
2.3.2	Pentingnya Kualitas	14
2.4	Pengendalian Kualitas	16
2.4.1	Tujuan Pengendalian Kualitas	16
2.4.2	Faktor-faktor Pengendalian Kualitas	17
2.4.3	Tahap-tahap Pengendalian Kualitas	19
2.4.4	Metode Pengendalian Kualitas	21
2.4.4.1	Pengendalian Kualitas Secara Statistik	21
2.4.4.2	Pengertian Pengendalian Kualitas Secara Statistik	22
2.4.4.3	Manfaat Pengendalian Kualitas Statistik	23
2.4.5	Alat Bantu Dalam Pengendalian Kualitas	24
2.4.5.1	Diagram Pareto	24
2.4.5.2	Diagram Sebab Akibat	25
2.4.5.3	Lembar Kerja	28
2.4.5.4	Diagram Sebar	29
2.4.5.5	Diagram Alir	29
2.4.5.6	Histogram	31
2.4.5.7	Peta Kendali	32
2.4.5.7.1	Peta Kendali Variabel	33
2.4.5.7.2	Peta Kendali Atribut	34
2.5	Kerangka Pemikiran	38

BAB III OBJEK DAN METODOLOGI PENELITIAN	43
3.1 Objek Penelitian	43
3.1.1 Struktur Organisasi	45
3.1.2 Kegiatan Perusahaan	47
3.2 Metode Penelitian	51
3.3 Jenis dan Teknik Pengumpulan Data	52
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	54
4.1 Pengumpulan Data	54
4.2 Peta Kendali c	55
4.3 Diagram Pareto	58
4.4 Diagram Sebab Akibat	60
4.4.1 Diagram Sebab Akibat Untuk <i>Body</i> Atau Rantai Jam Retak	62
4.4.2 Diagram Sebab Akibat Untuk Jarum Kotor dan Rusak	64
4.4.3 Diagram Sebab Akibat Untuk Mesin Mati	66
4.5 Faktor Penyebab Kecacatan Produk Dan Usulan Tindakan	
Perbaikan	67
4.5.1 Faktor Penyebab Kecacatan Produk dan Usulan Tindakan	
Perbaikan untuk Jenis Cacat <i>Body</i> Atau Rantai Jam Retak	67
4.5.2 Faktor Penyebab Kecacatan Produk dan Usulan Tindakan	
Perbaikan untuk Jenis Cacat Jarum Kotor dan Rusak	69
4.5.3 Faktor Penyebab Kecacatan Produk dan Usulan Tindakan	
Perbaikan untuk Jenis Cacat Mesin Mati	69

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	71
5.1 Kesimpulan	71
5.2 Saran	72
 DAFTAR PUSTAKA	 74
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS (<i>CURRICULUM VITAE</i>)	75

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Siklus PDCA	19
Gambar 2.2 Diagram Pareto	25
Gambar 2.3 Diagram Sebab Akibat	27
Gambar 2.4 Lembar Kerja	28
Gambar 2.5 Diagram Sebar	29
Gambar 2.6 Diagram Alir	30
Gambar 2.7 Histogram	31
Gambar 2.8 Peta Kendali	33
Gambar 2.9 Rerangka Pemikiran	42
Gambar 3.1 Struktur Organisasi	45
Gambar 3.2 <i>Flow Process Chart</i> Jam Tangan Kayu	49
Gambar 4.1 Peta kendali c	57
Gambar 4.2 Diagram Pareto	59
Gambar 4.3 Diagram Sebab Akibat Body Atau Rantai Jam Retak	62
Gambar 4.4 Diagram Sebab Akibat Jarum Kotor dan Rusak	64
Gambar 4.5 Diagram Sebab Akibat Mesin Mati	66

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah Produksi Jam Tangan Kayu PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung Periode Januari-Desember 2014	5
Tabel 4.1 Jumlah Produksi Jam Tangan Kayu PT. Matoa Indonesia Digdaya Bandung Periode Januari 2014-Maret 2015	54
Tabel 4.2 Hasil Perhitungan UCL dan LCL Dari Jam Tangan Kayu	56
Tabel 4.3 Jenis Cacat, Jumlah Cacat, Persentase Cacat, dan Pesentase Kumulatif Kecacatan Produk Jam Tangan Kayu	58
Tabel 4.4 Faktor Penyebab dan Usulan Untuk <i>Body</i> Atau Rantai Jam Retak	68
Tabel 4.5 Faktor Penyebab dan Usulan Untuk Jenis Cacat Jarum Kotor dan Rusak	69
Tabel 4.6 Faktor Penyebab dan Usulan Untuk Jenis Cacat Mesin Mati	70