

## ***ABSTRACT***

*Quality control of the production process is important because the quality are important things and never be separated from the company's production activities. Quality control is needed to decrease deviations that may occur in a production process. The purpose of this research was to determine the application of quality control that has been going on and analyze the factors that cause defective product padding. The method used in this research is descriptive method of analysis. The result using p control chart shows that the quality control of the company is not maximized and there are deviations in the form of production of defective products due to several factors, namely humans, machines, materials and procedures. Quality control, particularly in decreasing the level of defective product indicates that the alternatives proposed by the company can reduce the level of defective product. PT. Greenlon Indonesia should be put forward in order to control the quality of the defective product rate can be minimized.*

***Keywords:*** *quality control, p-control chart, defective product*

## ABSTRAK

Pengendalian kualitas terhadap proses produksi adalah hal yang penting karena kualitas/mutu adalah hal yang penting diperhatikan dan tidak pernah lepas dari kegiatan produksi perusahaan. Pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menekan penyimpangan-penyimpangan yang mungkin terjadidalam suatu proses produksi. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui penerapan pengendalian kualitas yang telah berlangsung dan menganalisis faktor-faktor penyebab kerusakan produk padding. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif analisis. Hasil penelitian menggunakan peta kendali p menunjukkan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan belum maksimal dan masih terdapat penyimpangan-penyimpangan produksi dalam bentuk produk rusak dikarenakan beberapa faktor yaitu manusia, mesin, bahan dan prosedur. Pengendalian kualitas, khususnya dalam menekan tingkat kerusakan produk menunjukkan bahwa berdasarkan alternatif yang diajukan perusahaan dapat menekan tingkat kerusakan produk. PT. Greenlon Indonesia sebaiknya lebih mengedepankan pengendalian kualitas agar tingkat kerusakan produk dapat diminimalisasi.

*Kata kunci: pengendalian kualitas, peta kendali p, tingkat kerusakan produk.*

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI .....	iii
KATA PENGANTAR .....	iv
<i>ABSTRACT</i> .....	vi
ABSTRAK .....	vii
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR GAMBAR .....	xiii
DAFTAR TABEL .....	xiv
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1.LatarBelakangMasalah .....	1
1.2.Identifikasi dan PembatasanMasalah.....	5
1.3.TujuanPenelitian .....	10
1.4.KegunaanPenelitian .....	11
1.5.Sistematika Penulisan.....	11
BAB II KAJIAN PUSTAKA .....	13

2.1. LandasanTeori .....	13
2.1.1. Manajemen Operasi.....	13
2.1.2. Kualitas.....	16
2.1.3. <i>Total Quality Management (TQM)</i> .....	20
2.1.3.a. Perbaikan Terus Menerus .....	21
2.1.3.b. Pemberdayaan Karyawan .....	23
2.1.3.c. <i>Benchmarking</i> .....	24
2.1.3.d. <i>Just In Time</i> .....	25
2.1.3.e. Konsep Taguchi .....	25
2.1.3.f. Pengenalan Mengenai Alat TQM.....	26
2.1.4. Peran Inspeksi.....	30
2.1.4.a. Kapan dan di Mana Inspeksi Dilakukan .....	31
2.1.4.b. Inspeksi Sumber.....	31
2.1.4.c. Inspeksi Industri Jasa .....	31
2.1.4.d. Atribut Inspeksi dan Variabel Inspeksi.....	31

2.1.5. <i>Statistical Process Control</i> (SPC) .....	32
2.1.5.a. Bagan Kendali Untuk Variabel .....	34
2.1.5.b. Bagan Kendali Untuk Atribut .....	35
2.1.5.b.1. Bagan -p .....	35
2.1.5.b.2. Bagan -c .....	36
2.1.5.c. Permasalahan dan Pengelolaan Bagan Kendali .....	36
2.2. Penelitian Terdahulu .....	38
2.3. Kerangka Pemikiran .....	41
<b>BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN</b> .....	44
3.1. Objek Penelitian .....	44
3.1.1. Variabel Penelitian .....	44
3.1.2. Sejarah Singkat Perusahaan .....	45
3.1.3. Struktur Organisasi, Uraian Jabatan dan Uaian Tugas .....	45
3.1.3.a. Struktur Organisasi .....	45
3.1.3.b. Uraian Jabatan .....	46
3.1.3.c. Uraian Tugas .....	49
3.1.4. Proses Produksi .....	50

3.2. Metode Penelitian .....	55
3.2.1. Teknik Pengumpulan Data .....	55
3.2.2. Teknik Analisis Data .....	56
3.2.3. Populasi dan Sampel .....	60
<b>BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>61</b>
4.1. Pengumpulan Data.....	61
4.2. Analisis Menggunakan Peta Kendali p.....	63
4.2.1. <i>Check Sheet</i> .....	63
4.2.2. Persentase Kerusakan .....	66
4.2.3. Garis Pusat, Batas Atas dan Batas Bawah.....	69
4.2.4. Peta Kendali p ( <i>p-chart</i> ) .....	74
4.3. Uji Keseragaman Data.....	77
4.4. Uji Kecukupan Data .....	80
4.5. Analisis Peta Kendali.....	81
4.6. Analisis Menggunakan <i>Fish-bone Diagram</i> .....	82
4.7. Usulan Tindakan Perbaikan.....	85
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>89</b>

5.1. Kesimpulan.....	89
5.2. Saran .....	90
DAFTAR PUSTAKA.....	91
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS ( <i>CURRICULUM VITAE</i> ) .....	93

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Lingkaran PDCA.....	22
Gambar 2.2	Tujuh Alat TQM.....	30
Gambar 2.3	Kendali proses : empat tipe output proses.....	34
Gambar 2.4	Kerangka Pemikiran .....	43
Gambar 3.1	Struktur Organisasi.....	46
Gambar 3.2	Operations Process Chart .....	54
Gambar 4.1	Peta Kendali p Produk Rusak Bulan Agustus .....	75
Gambar 4.2	Peta Kendali p Produk Rusak Bulan September .....	76
Gambar 4.3	Peta Kendali p Produk Rusak Bulan Agustus .....	79
Gambar 4.4	Peta Kendali p Produk Rusak Bulan September .....	80
Gambar 4.5	Diagram Sebab-Akibat Produk Padding Lembek .....	83



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Data Produksi Bedding Goods (Btl, Glg, Hdp).....	6
Tabel 1.2	Data Produksi Kapas Sintesis.....	7
Tabel 1.3	Data Produksi Padding.....	8
Tabel 1.4	Data Produk Padding yang Rusak.....	9
Tabel 4.1	Laporan Produksi Harian dan Jumlah Kerusakan Produk Padding Bulan Agustus 2014.....	63
Tabel 4.2	Laporan Produksi Harian dan Jumlah Kerusakan Produk Padding Bulan September 2014.....	64
Tabel 4.3	Laporan Produksi Harian, Jumlah dan Persentase Kerusakan Produk Padding Bulan Agustus 2014.....	66
Tabel 4.4	Laporan Produksi Harian, Jumlah dan Persentase Kerusakan Produk Padding Bulan September 2014.....	67
Tabel 4.5	Hasil Pengolahan Data Produksi Padding Bulan Agustus.....	71
Tabel 4.6	Hasil Pengolahan Data Produksi Padding Bulan September.....	72
Tabel 4.7	Hasil Pengolahan Data Produksi Padding Bulan Agustus.....	77
Tabel 4.8	Hasil Pengolahan Data Produksi Padding Bulan September.....	78