

ABSTRAK

Perkembangan ilmu pengetahuan menyebabkan pertumbuhan ekonomi pada sektor industri di Indonesia menyebabkan persaingan antara industri-industri yang menghasilkan produk sejenis harus lebih kreatif dan aktif dalam menghasilkan produknya. Oleh karena itu, perusahaan dituntut agar dapat menghasilkan produk berkualitas baik dan sesuai keinginan konsumen, hal ini disebabkan karena konsumen yang semakin selektif dalam membeli produk yang mereka inginkan. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas dibutuhkan pengendalian kualitas pada produk yang dihasilkan. Dengan adanya pengendalian kualitas diharapkan dapat mengurangi kegagalan dalam produksi, sehingga dapat meminimalkan kerugian-kerugian yang terjadi dari hal tersebut. PD. Rahayu Mulya merupakan sebuah perusahaan konveksi yang memproduksi tenda pleton. Untuk memenangkan perusahaannya dari para pesaing maka perusahaan harus senantiasa mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya. Adapun produk yang diteliti adalah tenda pleton, karena memiliki tingkat cacat yang cukup tinggi bila dibandingkan dengan produksi lainnya. Maka dari itu, diperlukan alat bantu dalam melakukan pengendalian kualitas, salah satunya dengan menggunakan pengendalian kualitas secara statistika (Peta Kendali c). Dari hasil pengendalian kualitas terhadap tenda pleton dengan menggunakan Peta Kendali c, masih ditemukan penyimpangan berupa adanya titik yang berada di luar batas kendali atas (UCL) sehingga perlu dilakukan 1 (satu) kali revisi untuk mencari batas-batas kendali yang baru. Dalam mencari jenis cacat yang paling dominan digunakan Diagram Pareto, dari hasil analisis menggunakan Diagram Pareto ditemukan jenis-jenis cacat yang terjadi pada tenda pleton. Jenis-jenis cacat tersebut adalah Potongan Pada Kain Tidak Sesuai Dengan Standar (40%), Ketidakrapihan jahitan (36.92%), Robek (16.15%), dan Kelengkapan (6.93%). Sedangkan untuk mengetahui penyebab kecacatan yang terjadi, digunakan Diagram Sebab-Akibat. Dari hasil analisis menggunakan Diagram Sebab-Akibat dengan meninjau faktor manusia, mesin, metode, bahan baku dan lingkungan maka faktor paling dominan penyebab terjadinya cacat pada tenda pleton adalah faktor manusia yang kurang konsentrasi dan tidak teliti.

Kata-kata kunci: Kualitas, pengendalian kualitas, Peta Kendali c, Diagram Pareto, Diagram Sebab-Akibat.

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
ABSTRAK.....	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR TABEL.....	x
 BAB I PENDAHULUAN.....	 1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Maksud Dan Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Kegunaan Penelitian.....	5
1.5 Kerangka Pemikiran.....	5
1.6 Metode Penelitian.....	11
 BAB II LANDASAN TEORI.....	 12
2.1 Pengertian Manajemen Operasi.....	12
2.2 Pengertian Dan Tujuan Pengendalian Kualitas.....	13
2.2.1 Pengertian Kualitas.....	13

2.2.2 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	14
2.2.3 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	15
2.3 Pengertian <i>Spoilage</i> , <i>Rework</i> dan <i>Scrap</i>	17
2.4 Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas.....	18
2.5. Dimensi Kualitas.....	21
2.6 Proses Pengendalian Kualitas.....	23
2.7 Alat-Alat Pengendalian Kualitas.....	25
2.7.1 <i>Check sheets</i> (Lembar Pemeriksaan).....	26
2.7.2 <i>Run Chart</i>	27
2.7.3 <i>Control Chart</i>	29
2.7.4 <i>Fishbone Diagram</i> (Diagram Sebab-Akibat).....	30
2.7.5 <i>Diagram Pareto</i> (Pareto Diagram).....	32
2.8 Biaya-Biaya Kualitas.....	36
 BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN.....	 38
3.1 Objek Penelitian.....	38
3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan Dan Perkembangan Perusahaan.....	38
3.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	39
3.1.3 Proses Produksi Tenda Pleton.....	42
3.2 Pengertian Metode Penelitian.....	44
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	45

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	47
4.1 Kegiatan Pengendalian Kualitas Di PD. Rahayu Mulya.....	47
4.2 Faktor-Faktor Yang Dipertimbangkan Dalam Pengendalian Kualitas.....	48
4.2.1 Kualitas Bahan Baku (<i>Material</i>).....	48
4.2.2 Tenaga Kerja (<i>Man</i>).....	49
4.2.3 Mesin (<i>Machine</i>).....	49
4.2.4 Metode Kerja (<i>Work Method</i>).....	50
4.2.5 Lingkungan Kerja (<i>Environment</i>).....	50
4.3 Penerapan Pengendalian Kualitas Statistik Dengan Menggunakan Peta Kendali c	50
4.4 Pengumpulan Data.....	52
4.5 Pembuatan Peta Kendali c.....	53
4.5.1 Uji Keseragaman Data.....	56
4.5.2 Analisis Menggunakan <i>Diagram Pareto</i>	60
4.5.3 Analisi Menggunakan Diagram Sebab-Akibat (<i>Cause-And-Effect</i> <i>Diagram</i>).....	64
4.5.4 Usulan Tindakan Perbaikan Dengan Siklus Deming.....	73
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	 76
5.1 Kesimpulan.....	76
5.2 Saran.....	77
 DAFTAR PUSTAKA.....	 79

DAFTAR TABEL

		Hal.
Tabel 1.1	Data Produk Cacat Tenda Pleton.....	03
Tabel 2.1	Data Mentah Untuk Analisis Pareto.....	34
Tabel 2.2	Data Diorganisasi Untuk Analisi Pareto.....	35
Tabel 4.1	Jumlah Cacat Tenda Pleton PD. Rahayu Mulya.....	52
Tabel 4.2	Perhitungan Peta Kendali c Pada Tenda Pleton.....	55
Tabel 4.3	Jumlah Cacat Tenda Pleton Revisi PD. Rahayu Mulya.....	57
Tabel 4.4	Perhitungan Peta Kendali c Revisi Pada Tenda Pleton.....	59
Tabel 4.5	Jenis dan Jumlah Cacat Tenda Pleton.....	62
Tabel 4.6	Jenis, Jumlah, Frekuensi Kumulatif dan Persentase Kumulatif Cacat Pada Tenda Pleton.....	63
Tabel 4.7	Faktor Penyebab Potongan Pada Kain Tidak Sesuai Dengan Standar Pada Tenda Pleton.....	66
Tabel 4.8	Faktor Penyebab Ketidakrapihan Jahitan Pada Tenda Pleton....	68
Tabel 4.9	Faktor Penyebab Robek Pada Tenda Pleton.....	70
Tabel 4.10	Faktor Penyebab Kelengkapan Pada Tenda Pleton.....	72
Tabel 4.11	Usulan Tindakan Perbaikan Dengan Menggunakan Siklus Deming.....	73