

ABSTRAK

PT Sahabat Buana adalah perusahaan yang memproduksi biji-biji plastik dimana terdapat banyak pesaing, untuk itu perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya yang semakin kompetitif dan diperlukan adanya pengendalian kualitas. Selama ini, pengendalian kualitas di PT Sahabat Buana dilakukan dengan cara inspeksi pada kualitas bahan baku, proses produksi dan hasil produksi.

Penelitian yang dilakukan terhadap PT Sahabat Buana menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)*. Pengendalian kualitas terhadap hasil produksi dilakukan dengan membuat peta p yang digunakan untuk menganalisis produk yang mengalami kerusakan per unit. Dilengkapi dengan check sheet, diagram pareto dan diagram sebab-akibat. Setelah membuat peta kendali p, langkah selanjutnya adalah melakukan uji keseragaman data, yaitu dengan menghilangkan titik-titik yang berada di luar batas kendali sebanyak 1 data yaitu pada bulan Oktober. Setelah semua data sampel berada di dalam batas kendali, yang berarti data telah seragam, maka dilakukan uji kecukupan data. Setelah dilakukan analisis terhadap peta kendali yang sudah seragam tersebut, didapatkan bahwa masih terjadi penyimpangan singkat yang berupa terdapatnya 5 titik yang berurutan di bawah garis CL, yaitu titik pada bulan Januari, Februari, Maret, April, dan Mei 2004, dalam hal ini maka dapat dijelaskan bahwa jalannya proses produksi masih berada dalam pengendalian (*Process in control*).

Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah jenis kerusakan berupa belang (44,67%) dan bocor (32,04%). Dari analisis dengan menggunakan diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor penyebab kerusakan yang utama adalah faktor tenaga kerja, mesin, pengukuran dan bahan baku sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan dan perbaikan untuk mengurangi produk rusak dan meningkatkan kualitas produk.

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
Kata Pengantar.....	ii
Daftar Isi.....	v
Daftar Tabel.....	viii
Daftar Gambar.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2. Identifikasi Masalah.....	3
1.3. Tujuan Penelitian.....	6
1.4. Kegunaan Penelitian.....	7
1.5. Kerangka Pemikiran.....	7
1.6. Metode Penelitian.....	12
1.7. Lokasi dan Waktu Penelitian.....	14
1.8. Sistematika Pembahasan.....	15
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	16
2.1. Manajemen Operasi.....	16
2.1.1. Pengertian Manajemen Operasi.....	16
2.2. Tanggung Jawab Manajemen Operasi.....	17
2.3. Pengendalian Kualitas.....	19
2.3.1. Pengertian Pengendalian.....	19
2.3.2. Pengertian Kualitas.....	20

2.3.3.	Pengertian Pengendalian Kualitas.....	21
2.4.	Tujuan Pengendalian Kualitas.....	22
2.5.	Dimensi Kualitas.....	22
2.6.	Prinsip Kualitas.....	24
2.7.	Biaya Kualitas.....	25
2.8.	Tahap-tahap Pelaksanaan Pengendalian Kualitas.....	26
2.9.	Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas.....	28
2.10.	Alat-alat Bantu Dalam Pengendalian Kualitas.....	30
BAB III	METODE DAN OBJEK PENELITIAN.....	42
3.1.	Metode Penelitian.....	42
3.2.	Produk yang Dihasilkan.....	43
3.3.	Struktur Organisasi Perusahaan.....	44
3.4.	Proses Produksi.....	48
3.5.	Kegiatan Lain Perusahaan.....	51
BAB IV	ANALISIS PEMBAHASAN.....	53
4.1.	Tujuan Perusahaan Melakukan Pengendalian Kualitas.....	53
4.2.	Faktor-faktor yang Harus Diperhatikan Oleh Perusahaan Dalam Melakukan Pengendalian Kualitas.....	54
4.3.	Cara-cara Pengendalian Kualitas dan Kendala yang Dihadapi Perusahaan.....	56
4.4.	Analisis dan Pembahasan.....	60
4.4.1.	Pengumpulan Data (<i>check sheet</i>).....	60
4.4.2.	Uji Keceragaman Data (Peta p) dan Uji Kecukupan	

	Data.....	61
	4.4.2.a Uji Keseragaman Data.....	61
	4.4.2.b Uji Kecukupan Data.....	70
	4.4.3. Menentukan Prioritas Perbaikan (<i>Pareto Diagram</i>)...	71
	4.4.4. Mencari Faktor Penyebab Potensial (<i>Cause-and-Effect Diagram</i>).....	74
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN.....	82
	5.1. Kesimpulan.....	82
	5.2. Saran.....	83
DAFTAR PUSTAKA		
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Data Produksi Cacat Per Bulan.....	4
Tabel 1.2	Data Total Produksi dan Presentase Produk Cacat.....	5
Tabel 2.1	Lembar Periksa Keluhan Pelanggan.....	31
Tabel 2.2	Run Chart Dari Banyaknya Penagihan Keuangan.....	33
Tabel 2.3	Peta Kontrol dan Gejala Penyimpangan.....	36
Tabel 2.4	Histogram yang Tidak Memenuhi Spesifikasi Produk.....	38
Tabel 2.5	Diagram Tebar Downtime Machine dan Persentase Kerusakan Produk.....	39
Tabel 2.6	Diagram Pareto Keluhan Pelanggan.....	40
Tabel 2.7	Diagram Sebab – Akibat.....	41
Tabel 4.1	Jumlah Kerusakan Bijih Plastik.....	61
Tabel 4.2	Hasil Perhitungan Batas Kendali.....	63
Tabel 4.3	Perhitungan Batas Kendali Setelah Penyelesaian.....	68
Tabel 4.4	Jumlah Produk Rusak.....	72
Tabel 4.5	Data Pareto Diagram PT. Sahabat Buana Untuk Jenis-jenis Kerusakan.....	72

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Struktur Organisasi PT. Sahabat Buana.....	45
Gambar 3.2	Proses Produksi Pada Perusahaan Sahabat Buana.....	50
Gambar 4.1	Peta Kendali p.....	65
Gambar 4.2	Peta Kendali p Setelah Penyesuaian.....	69
Gambar 4.3	Diagram Pareto PT. Sahabat Buana.....	73
Gambar 4.4	Fishbone Chart Diagram Faktor-faktor Penyebab Kerusakan Belang PT. Sahabat Buana.....	77
Gambar 4.5	Fishbone Chart Diagram Faktor-faktor Penyebab Kerusakan Kusam PT. Sahabat Buana.....	79