

ABSTRAKSI

Penelitian ini ditujukan untuk mengetahui kondisi kualitas yang dihasilkan oleh Yayasan Agape Karya Lestari agar terus dapat menghasilkan suatu produk yang bermutu tinggi dengan biaya yang rendah.

Yayasan Agape Karya Lestari adalah sebuah organisasi *non profit* yang bergerak dibidang manufaktur yang menghasilkan produk *quilt* dan *craft*. Tingginya tingkat *rework* dalam yayasan ini menyebabkan biaya produksi per unit menjadi tinggi dan menurunkan tingkat penjualan. Persentase tingkat *rework* yang diambil sebagai *sample* penelitian adalah 100%.

Sistem pengendalian kualitas yang dipakai menggunakan empat alat kualitas. Hal ini didasarkan keterbatasan informasi yang diberikan pihak yayasan. Berdasarkan data dari lembar periksa atau *check sheet* terdapat 23 jenis cacat beserta frekuensi terjadinya pada 70 unit *quilt*. Data *check sheet* dianalisis dengan menggunakan tabel histogram. Berdasarkan data *check sheet* kemudian dianalisis menggunakan peta kendali c (*c Control Chart*). Analisis kemudian dilakukan menggunakan diagram pareto untuk menentukan jenis cacat dominan. Terdapat tiga jenis cacat yang paling dominan yaitu Jahit Tangan (40,11%), Soman (20,58%) dan Jahit Mesin (17,94%). Untuk mengetahui lebih dalam penyebab cacat di atas maka dipergunakan *fish bone chart*.

Berdasarkan hasil analisis alat-alat kualitas maka diidentifikasi bahwa Yayasan Agape Karya Lestari menghadapi masalah dalam sistem pengendalian kualitas. Dengan mengadopsi metode *six sigma*, penulis menyarankan beberapa usulan untuk meningkatkan kinerja dan performa, baik manajemen maupun tenaga kerja. Usulan perbaikan tersebut bertujuan mengurangi dan meminimalkan jumlah produk cacat yang perlu tindakan perbaikan (*rework*) dalam rangka mencapai level *six sigma* (3,4 DPMO) bahkan tidak tertutup kemungkinan mencapai *zero defect*.

DAFTAR ISI

	Halaman
Abstraksi	i
Kata pengantar	ii
Daftar Tabel	ix
Daftar Gambar	x
BAB.I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	I-1
1.2 Identifikasi Masalah	I-3
1.3 Pembatasan Masalah	I-7
1.4 Tujuan penelitian	I-8
1.5 Manfaat Penelitian	I-8
1.6 Kerangka Pemikiran	I-10
1.7 Metode Penelitian	I-17
1.8 Lokasi dan Lamanya Penelitian	I-19
1.9 Sistematika Pembahasan	I-19
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
II.1 Definisi Manajemen Operasi	II-1
II.2 Kualitas	II-1
II.2.1 Definisi Kualitas	II-3

II.2.2 Sejarah Perkembangan Kualitas	II-5
II.2.3 Karakteristik Kualitas	II-7
II.2.4 Dimensi Kualitas	II-8
II.2.5 Peranan Kualitas	II-10
II.2.6 Biaya Kualitas	II-13
II.2.7 Alat dan Teknik Perbaikan Kualitas	II-15
II.3 Six Sigma	II-42
II.3.1 Definisi <i>Six sigma</i>	II-45
II.3.2 Enam Tema <i>Six Sigma</i>	II-47
II.3.3 Metodologi <i>Six sigma</i>	II-49
II.3.4 Perbedaan <i>Six sigma</i> dengan <i>Total Quality Management</i>	II-52
II.3.5 Faktor penting dalam implementasi <i>Six sigma</i>	II-53
 BAB III OBYEK PENELITIAN	
III.1 Sejarah Singkat Yayasan Agape Karya Lestari	III-1
III.2 Struktur Organisasi	III-4
III.2.1 Proses Produksi	III-12
III.3 Produk Yayasan	III-23
III.4 Kegiatan Lain Yayasan Agape Karya Lestari	III-27
III.4.1 Sumber Daya Manusia	III-27
III.4.2 Pemasaran	III-28
III.4.3 <i>Brainstorming</i>	III-29

BAB IV ANALISIS PEMBAHASAN

IV.1 Kegiatan Pengendalian Kualitas di Yayasan Agape Karya Lestari	IV-1
IV.2 Pengumpulan dan Pengolahan Data	IV-6
IV.2.1 Pengumpulan Data	IV-6
IV.2.2 Pengolahan Data	IV-9
IV.2.3 Pengolahan Data dengan menggunakan Tabel Histogram	IV-10
IV.2.4 Pengolahan Data dengan menggunakan Peta Kendali c	IV-11
IV.2.5 Pengolahan Data dengan menggunakan Pareto Diagram	IV-19
IV.2.6 Pengolahan Data dengan menggunakan <i>Fish Bone Chart</i>	IV-22
IV.3 Usulan Perbaikan dengan Metode <i>Six Sigma</i>	IV-31

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan	V-1
V.2 Saran	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

SURAT PERNYATAAN

CAP DAN TANDA TANGAN PERUSAHAAN

DAFTAR TABEL

		Halaman
Tabel I.1	Data Cacat pada Produk <i>Quilt</i>	I-4
Tabel II.1	Jenis-Jenis Data dan Alat Kualitas	II-15
Tabel II.2	Ilustrasi FMEA dari produk pensil	II-26
Tabel II.3	Contoh <i>Check Sheet</i>	II-31
Tabel II.4	Data Mentah untuk Analisis Pareto	II-32
Tabel II.5	Data diorganisasi untuk Analisis Pareto	II-32
Tabel II.6	Data Mentah untuk Diagram Pencar	II-34
Tabel II.7	Tabel Konversi Sigma yang disederhanakan	II-43
Tabel III.1	Kalender WO	III-24
Tabel III.2	Jenis dan Ukuran Produk Besar	III-25
Tabel III.3	Jenis dan Contoh Produk Kecil	III-26
Tabel III.4	Waktu Penyelesaian Produk	III-27
Tabel IV.1	Data Cacat Produk <i>Quilt</i>	IV-6
Tabel IV.2	Data produk <i>Quilt</i> yang disederhanakan	IV-9
Table IV.3	Data Cacat Produk <i>Quilt Size King</i>	IV-14
Table IV.4	Data Cacat Produk <i>Quilt Size Queen</i>	IV-15
Table IV.5	Data Cacat Produk <i>Quilt Size Double</i>	IV-16
Table IV.6	Data Cacat Produk <i>Quilt Size Singel</i>	IV-17
Table IV.7	Data Cacat Produk <i>Quilt Size Trendle</i>	IV-18
Tabel IV.8	Tabel Data untuk Pembuatan Diagram Pareto	
	Cacat Produk <i>Quilt</i>	IV-20

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar I.1	Gambaran “Benar” Bagan Organisasi Perusahaan I-11
Gambar I.2	Gambaran Perkembangan Peranan Kualitas dalam perusahaan I-12
Gambar I.3	Bagan Kerangka Pemikiran I-16
Gambar II.1	Dua Perspektif Kualitas II.1
Gambar II.2	Bagan Keputusan Proses Manajemen II-16
Gambar II.3	Diagram Sebab dan Akibat dari Kelas Proses Produksi II-19
Gambar II.4	Contoh <i>Affinity Diagram</i> II-21
Gambar II.5	Bagan Program Keputusan Proses II-27
Gambar II.6	Contoh Diagram Pohon II-28
Gambar II.7	Contoh Diagram Matriks II-29
Gambar II.8	Diagram Pareto Lengkap II-32
Gambar II.9	Histogram II-33
Gambar II.10	Diagram Pencar yang Lengkap II-35
Gambar II.11	Model Perbaikan <i>Six Sigma DMAIC</i> II-50
Gambar II.12	Garis Besar “Lajur” Perbaikan Proses dan Perancangan/ Ulang Dalam Model <i>DMAIC</i> II-51
Gambar III.1	Gambar Struktur Organisasi Yayasan Agape Karya Lestari III-5
Gambar III.2	Alur Produksi Produk Campuran Besar III-13
Gambar III.2	Alur Produksi Produk Aplikasi Besar III-14

Gambar III.3	Alur Produksi Produk <i>Pacthwork</i> Besar	III-15
Gambar IV.1	Gambar <i>Flowchart Quilt</i> Jenis Produk Campuran Besar	IV-4
Gambar IV.2	Diagram Histogram untuk Cacat Produk <i>Quilt</i> yang disederhanakan	IV-10
Gambar IV.3	Gambar Peta Kendali c Produk <i>Quilt Size King</i>	IV-14
Gambar IV.4	Gambar Peta Kendali c Produk <i>Quilt Size Queen</i>	IV-15
Gambar IV.5	Gambar Peta Kendali c Produk <i>Quilt Size Double</i>	IV-16
Gambar IV.6	Gambar Peta Kendali c Produk <i>Quilt Size Single</i>	IV-17
Gambar IV.7	Gambar Peta Kendali c Produk <i>Quilt Size Trendel</i>	IV-18
Gambar IV.8	Gambar Diagram Pareto untuk Cacat Produk <i>Quilt</i>	IV-21
Gambar IV.9	Gambar <i>Fish Bone Chart</i> Perbaikan Jahit tangan (JT) dan soman (SOM)	IV-26
Gambar IV.10	Gambar <i>Fish Bone Chart</i> Perbaikan Jahit Mesin	IV-30