

ABSTRAK

PT Ateja Multi Industri merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri tekstil, dimana produk yang dihasilkannya berupa kain untuk *public transportation* berdasarkan *mass production* dan *job order*. Untuk itu, perusahaan harus dapat mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya agar dapat tetap eksis dan tidak kalah bersaing dengan perusahaan sejenis di pasar, sehingga dalam kegiatan produksinya perusahaan membutuhkan kegiatan pengendalian kualitas. Selama ini perusahaan telah melakukan kegiatan pengendalian kualitas mulai dari penerimaan bahan baku, proses produksi, hingga produk akhir.

Kegiatan pengendalian kualitas yang selama ini diterapkan oleh PT Ateja Multi Industri telah dilakukan secara menyeluruh dan berkesinambungan. Walaupun demikian masih ada beberapa hal yang perlu disempurnakan untuk mengurangi jumlah produk cacat yang ada. Adapun jenis-jenis cacat yang dominan terjadi pada produk yang dihasilkan oleh PT Ateja Multi Industri antara lain melipat, putus benang, dan cacat bulu. Penerapan metode *TQC* pada PT Ateja Multi Industri, secara keseluruhan telah dilakukan dengan baik pula. Hanya saja untuk alat bantu *scatter diagram* masih belum dipergunakan secara signifikan.

Untuk mengatasi masalah yang ada perusahaan dapat melakukan usaha perbaikan berdasarkan siklus PDCA, dimana sebelum menjalankan proses produksinya perusahaan harus melakukan perencanaan yang matang terlebih dahulu agar hasil akhir sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan, setelah perencanaan dibuat maka perusahaan akan menjalankan proses produksinya sesuai dengan perencanaan yang telah ditetapkan. Selama proses produksi sampai pada proses akhir perusahaan harus melakukan pemeriksaan terhadap hasil produksi, apakah telah sesuai dengan perencanaan atau tidak, apabila tidak sesuai maka perusahaan harus melakukan tindakan perbaikan untuk mengatasinya.

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	01
1.2 Identifikasi Masalah	03
1.3 Tujuan Penelitian	05
1.4 Kegunaan Penelitian	06
1.5 Kerangka Pemikiran	07
1.6 Metode Penelitian	11
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian	14
1.8 Sistematika Pembahasan	14
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	16
2.2 Pengertian Pengendalian Kualitas	17
2.2.1 Pengertian Pengendalian	18
2.2.2 Pengertian Kualitas	19
2.2.3 Pengertian Pengendalian Kualitas	20

2.3	Tujuan Pengendalian Kualitas	22
2.4	Tahap-tahap Pengendalian Kualitas	23
2.5	Dimensi Kualitas	24
2.6	Prinsip Kualitas	24
2.7	<i>Total Quality Control (TQC)</i>	25
2.7.1	Pengertian <i>Total Quality Control</i>	25
2.7.2	<i>Quality Control Circle (QCC)</i>	26
2.7.3	Keuntungan <i>Total Quality Control</i>	27
2.8	Tujuh Alat Bantu Pengendalian Kualitas	28
2.8.1	<i>Flowchart</i>	30
2.8.2	<i>Check Sheet</i>	33
2.8.3	<i>Histogram</i>	35
2.8.4	<i>Scatter Diagram</i>	36
2.8.5	<i>Control Chart</i>	38
2.8.6	<i>Cause and Effect (Ishikawa) Diagram</i>	42
2.8.7	<i>Pareto Diagram</i>	44
2.9	Delapan Langkah Pemecahan Masalah	46

BAB III OBJEK PENELITIAN

3.1	Sejarah Singkat Perusahaan	50
3.2	Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	53
3.3	Kegiatan Produksi	66
3.3.1	Bahan Baku	67
3.3.2	Mesin Pembantu	68

3.3.3	Proses Produksi	69
3.4	Kegiatan Sumber Daya Manusia	72
BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN MASALAH		
4.1	Tujuan Perusahaan Melakukan Pengendalian Kualitas	73
4.2	Faktor yang Dipertimbangkan Perusahaan dalam Melakukan Pengendalian Kualitas	74
4.3	Kegiatan Pengendalian Kualitas yang Dilakukan Perusahaan	76
4.3.1	Kegiatan Pengendalian Kualitas terhadap Bahan Baku	76
4.3.2	Kegiatan Pengendalian Kualitas terhadap Proses Produksi	78
4.3.3	Kegiatan Pengendalian Kualitas terhadap Produk Akhir	79
4.4	Permasalahan yang Dihadapi Perusahaan dalam Pengendalian Kualitas	82
4.5	Penggunaan <i>Total Quality Control</i> di Perusahaan	82
4.5.1	<i>Flowchart</i>	83
4.5.2	<i>Check Sheet</i>	100
4.5.3	<i>Histogram</i>	104
4.5.4	<i>Scatter Diagram</i>	105
4.5.5	<i>Control Chart</i>	105
4.5.6	<i>Pareto Diagram</i>	116
4.5.7	<i>Cause and Effect (Ishikawa) Diagram</i>	119
4.6	Usaha Penanggulangan	124

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan 129

5.2 Saran 130

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Bagan alur kerangka pemikiran	11
Gambar 2.1 Simbol dasar pembuatan <i>flowchart</i>	31
Gambar 2.2 <i>Flowchart</i>	33
Gambar 2.3 <i>Check sheet</i>	34
Gambar 2.4 <i>Histogram</i>	36
Gambar 2.5 Cara pembacaan <i>scatter diagram</i>	38
Gambar 2.6 Peta kendali u	42
Gambar 2.7 <i>Fish bone chart</i>	44
Gambar 2.8 <i>Pareto diagram</i>	45
Gambar 3.1 Struktur organisasi PT Atehja Multi Industri	54
Gambar 3.2 Bagan proses produksi PT Ateja Multi Industri	70
Gambar 4.1 <i>Flowchart</i> permintaan bahan baku ke gudang	84
Gambar 4.2 <i>Flowchart</i> persiapan produksi benang <i>twist</i>	87
Gambar 4.3 <i>Flowchart</i> persiapan produksi benang <i>yarnprint/spacedyed</i>	90
Gambar 4.4 <i>Flowchart</i> persiapan <i>warping</i>	92
Gambar 4.5 <i>Flowchart</i> produksi mesin utama	94
Gambar 4.6 <i>Flowchart</i> persiapan bahan baku celup	96
Gambar 4.7 <i>Flowchart</i> persiapan bahan baku <i>processing</i>	97
Gambar 4.8 <i>Flowchart</i> produksi mesin <i>processing</i> dan <i>finishing</i>	99
Gambar 4.9 <i>Histogram</i> jenis cacat periode September 2005	104

Gambar 4.10	Peta kendali u periode September 2005	109
Gambar 4.11	Peta kendali u setelah penyesuaian periode September 2005	112
Gambar 4.12	Peta kendali u setelah penyesuaian periode September 2005	115
Gambar 4.13	Diagram pareto periode September 2005	118
Gambar 4.14	Diagram sebab akibat untuk jenis cacat bulu	121
Gambar 4.15	Diagram sebab akibat untuk jenis cacat putus benang	122
Gambar 4.16	Diagram sebab akibat untuk jenis cacat melipat	123

DAFTAR TABEL

		Halaman
Tabel 1.1	Laporan produksi periode Januari – Desember 2004	04
Tabel 3.1	Mesin <i>knitting</i> yang digunakan di PT Ateja Multi Industri	68
Tabel 3.2	Mesin <i>weaving</i> yang digunakan di PT Ateja Multi Industri	69
Tabel 4.1	Jumlah produksi <i>Plant</i> AMI periode September 2005	101
Tabel 4.2	Laporan produksi <i>Plant</i> AMI periode September 2005	103
Tabel 4.3	Perhitungan batas kendali periode September 2005	108
Tabel 4.4	Perhitungan batas kendali setelah penyesuaian periode September 2005	111
Tabel 4.5	Perhitungan batas kendali setelah penyesuaian periode September 2005	114
Tabel 4.6	Jumlah produk cacat periode September 2005	116
Tabel 4.7	Jumlah frekuensi cacat periode September 2005	117
Tabel 4.8	Usaha perbaikan untuk jenis cacat bulu	126
Tabel 4.9	Usaha perbaikan untuk jenis cacat putus benang	127
Tabel 4.10	Usaha perbaikan untuk jenis cacat melipat	128