

ABSTRAK

Secara umum, tujuan perusahaan yang berorientasi pada laba adalah untuk memaksimalkan laba yang berguna untuk mempertahankan kontinuitas perusahaan. Untuk mencapai tujuan tersebut maka diperlukan suatu perencanaan yang matang serta cara pengendalian yang baik. Salah satu cara dalam melakukan pengendalian adalah dengan melakukan pengendalian kualitas. Perusahaan perlu memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan agar mampu bersaing dan bertahan dalam pangsa pasar yang dimasuki serta mampu menghadapi tuntutan pelanggan terhadap kualitas produk yang semakin meningkat. Oleh karena itu, masalah pengendalian kualitas menjadi salah satu kegiatan penting yang harus dilakukan perusahaan. Melalui pengendalian kualitas yang baik diharapkan perusahaan dapat mengurangi tingkat kegagalan produk yang dihasilkan.

Perusahaan yang menjadi objek penelitian adalah perusahaan Bogajaya, yaitu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri makanan ringan. Kegiatan pengendalian kualitas yang selama ini diterapkan di perusahaan adalah pemeriksaan terhadap bahan baku, proses produksi dan produk akhir. Akan tetapi masih ditemukan jumlah kegagalan yang melebihi batas toleransi yang telah ditentukan oleh perusahaan. Sedangkan jenis produk yang menjadi objek penelitian adalah makanan ringan sukro Top Sari, karena produk ini yang paling banyak diproduksi perusahaan.

Untuk menganalisis permasalahan yang ada khususnya yang berkaitan dengan pengendalian kualitas dilakukan dengan cara menganalisis kegagalan

produk, mencari penyebab kegagalan produk, mengusulkan tindakan perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan berdasarkan faktor-faktor penyebab yang telah ditemukan. Adapun alat bantu yang digunakan untuk menganalisis permasalahan adalah peta kendali proporsi kerusakan (peta kendali p), diagram Pareto dan diagram sebab akibat (diagram tulang ikan).

Setelah dilakukan analisis maka diperoleh garis pusat untuk peta kendali p sebelum pengemasan sebesar 0.45% dan sesudah pengemasan sebesar 1.83%. Dari peta kendali sebelum pengemasan masih terlihat adanya gejala penyimpangan yaitu keadaan yang tidak terkendali yang berbentuk pelompatan yakni pada tanggal 4, 8, 12, 13, dan 25 April 2006. Sedangkan pada peta kendali yang sudah seragam setelah pengemasan sudah terkendali.

Adapun jenis kegagalan yang paling sering terjadi untuk proses sebelum pengemasan adalah sukro pecah-pecah, dengan faktor penyebabnya adalah faktor manusia sebagai faktor penyebab paling besar, kemudian faktor peralatan, bahan baku dan metode. Sedangkan jenis kegagalan yang paling sering terjadi untuk proses sesudah pengemasan adalah plastik rusak, dengan faktor penyebabnya adalah faktor manusia, metode, bahan baku dan lingkungan. Sehingga dengan demikian untuk memperbaiki atau meningkatkan kualitas produk maka disarankan perusahaan perlu memperhatikan karyawannya yaitu dengan melakukan pengawasan yang lebih ketat terhadap karyawan agar kualitas maupun hasil kerja meningkat.

DAFTAR ISI

ABSTRAK

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	viii

BAB I PENDAHULUAN

1.1	Latar Belakang Masalah	1
1.2	Identifikasi Masalah	3
1.3	Tujuan Penelitian	6
1.4	Kegunaan Penelitian	7
1.5	Kerangka Pemikiran	8
1.6	Metode Penelitian	12
	1.6.1 Jenis Data	12
	1.6.2 Teknik Pengumpulan Data	13
	1.6.3 Teknik Analisis Data	14
1.7	Lokasi dan Lamanya Penelitian	14
1.8	Sistematika Penulisan	14

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1	Pengertian Manajemen Operasi	17
-----	------------------------------------	----

2.2	Pengertian Kualitas	18
2.3	Pengertian Pengendalian Kualitas	19
2.4	Tujuan Pengendalian Kualitas	20
2.5	Proses Pengendalian Kualitas	21
2.6	Atribut dan Variabel Pengukuran yang dipertimbangkan dalam Pengukuran Performansi Kualitas	22
2.6.1	Dimensi Kualitas Produk	23
2.6.2	Dukungan Purna Jual	24
2.7	Pengertian Statistical Quality Control (SQC)	25
2.8	Pengertian Total Quality Management (TQM)	26
2.9	Alat-Alat Bantu dalam Pengendalian Kualitas	27
2.9.1	Lembar Periksa (check Sheet)	27
2.9.1	Diagram Pareto	28
2.9.3	Diagram Sebab-Akibat (<i>Cause-And-Effect Diagram</i>)	30
2.9.4	Histogram	31
2.9.5	Diagram Tebar (<i>Scatter Diagram</i>)	32
2.9.6	Run Chart	33
2.9.7	Peta Kendali	34
2.10	Gejala Penyimpangan Peta Kendali	36
2.11	Peta Kendali p	37

BAB III OBJEK PENELITIAN

3.1	Sejarah Singkat Perusahaan	39
-----	----------------------------------	----

3.2	Struktur Organisasi	40
3.3	Kondisi Keuangan atau Permodalan Perusahaan	45
3.4	Kegiatan Usaha	46
3.5	Gambaran Umum Ketenagakerjaan	49

BAB IV ANALISIS PEMBAHASAN

4.1	Penerapan Sistem Pengendalian Kualitas Perusahaan Bogajaya	51
4.2	Pengumpulan dan Pengolahan Data	52
4.3	Analisis Data	53
4.3.1	Peta Kendali p	53
4.3.2	Diagram Pareto	64
4.3.2.a	Data dan perhitungan sebelum pengemasan	65
4.3.2.b	Data dan perhitungan sesudah pengemasan	67
4.3.3	Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone Chart</i>)	69

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan	74
5.2	Saran	75

DAFTAR PUSTAKA

SURAT KETERANGAN PERUSAHAAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS

SURAT PERNYATAAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.5.1	<i>The Deming Wheel (PDCA Cycle)</i>	22
Gambar 4.1	Peta Kendali dari Tabel 4.1	56
Gambar 4.2	Peta Kendali dari Tabel 4.2	58
Gambar 4.3	Peta Kendali dari Tabel 4.3	61
Gambar 4.4	Peta Kendali dari Tabel 4.4	63
Gambar 4.5	Diagram Pareto Sebelum Pengemasan	66
Gambar 4.6	Diagram Pareto Sesudah Pengemasan	68
Gambar 4.7	Diagram Tulang Ikan Untuk Sukro Pecah-Pecah	70
Gambar 4.8	Diagram Tulang Ikan Untuk Plastik Rusak	72

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Data Produk Cacat Pada Perusahaan Bogajaya	
	Periode Bulan Oktober 2005 – Maret 2006	4
Tabel 1.2	Jenis Makanan Ringan Produksi Perusahaan Bogajaya	5
Tabel 1.3	Jumlah Produksi Produk Bulan April 2006	6
Tabel 3.1	Struktur Organisasi Perusahaan Bogajaya	41
Tabel 3.2	Jenis Makanan Ringan Produksi Perusahaan Bogajaya.....	47
Tabel 3.3	Operations Process Chart (OPC) Pembuatan Sukro Top Sari	49
Tabel 3.4	Klasifikasi Pendidikan Karyawan Perusahaan Bogajaya	50
Tabel 4.1	Jumlah Produksi dan Produk Gagal Sebelum Pengemasan	
	Periode Bulan April 2006	55
Tabel 4.2	Jumlah Produksi dan Produk Gagal Sebelum Pengemasan	
	Setelah Perhitungan Periode Bulan April 2006	57
Tabel 4.3	Jumlah Produksi dan Produk Gagal Setelah Pengemasan	
	Periode Bulan April 2006	60
Tabel 4.4	Jumlah Produksi dan Produk Gagal Setelah Pengemasan	
	Setelah Perhitungan Periode Bulan April 2006	62
Tabel 4.5	Jumlah Kerusakan Untuk Setiap Jenis Kerusakan	
	Sebelum Pengemasan Periode Bulan April 2006	65
Tabel 4.6	Jenis Kerusakan Sebelum Pengemasan	
	Periode Bulan April 2006	66

Tabel 4.7	Jumlah Kerusakan Untuk Setiap Jenis Kerusakan Setelah Pengemasan Periode Bulan April 2006	67
Tabel 4.8	Jenis Kerusakan Setelah Pengemasan Periode Bulan April 2006.....	68