

ABSTRAK

Ketatnya persaingan dalam usaha *textil* akhir-akhir ini membuat banyak perusahaan *textil* bekerja keras untuk bertahan dalam persaingan. Faktor kualitas menjadi *point* yang paling diperhatikan agar produk mereka dapat diterima di pasar. Pentingnya kualitas produk sangat dirasakan oleh setiap perusahaan *textil*. Mereka menciptakan keunggulan bersaing mereka sendiri dengan cara meningkatkan kinerja kegiatan pengendalian kualitas untuk produk mereka.

Pengendalian kualitas yang dilakukan bertujuan untuk menyempurnakan proses produksi dimana kesalahan-kesalahan yang muncul akan dapat ditanggulangi dengan benar dan tepat. Selain itu juga pengendalian kualitas dapat mengurangi pemborosan pemakaian sumber-sumber daya seperti manusia, bahan baku, mesin, uang, dan metode sehingga perusahaan dapat menggunakan sumber-sumber daya yang dimilikinya dengan efisien.

Pada penelitian ini penulis akan menjabarkan mengenai pengendalian kualitas yang dilakukan di PT “X” yang bergerak dalam usaha pembuatan kain sarung jadi. PT “X” dalam proses produksinya sering terjadi ketidaksesuaian. Cacat pada kain sarung yang dihasilkan sering melebihi standar yang ditetapkan perusahaan dan juga menghambat proses produksi sehingga menjadikan sumber daya menjadi tidak efisien. Penulis melakukan penelitian pada bagian tertentu dari proses produksi PT “X” yang menghasilkan cacat terbanyak yaitu bagian weaving dimana bagian ini memproduksi benang sampai menjadi kain mentah. Pada proses weaving tersebut sering terjadi ketidaksesuaian dimana salah satunya yang paling banyak adalah benang yang tidak teranyam oleh mesin tenun. Sehingga proses produksi menjadi terhambat dan standar perusahaan tidak terpenuhi dengan banyaknya produk cacat yang dihasilkan. Penelitian dilakukan dengan menggunakan metode deskriptif analisis, dimana pemecahan masalah dilakukan dengan cara mengumpulkan, menyajikan, serta menganalisis data sehingga dapat memberikan gambaran yang jelas untuk kemudian ditarik kesimpulan serta diajukan saran yang diperlukan.

Data yang dipilih oleh penulis adalah data bulan Juni yang menghasilkan persentase cacat yang terbesar dari ketiga data yang ada, yaitu sebesar 4.78%. Dari data tersebut dicari persentase kecacatan dari setiap produksi untuk selanjutnya akan dicari % Cental Line, % Upper Control Limit, dan % Lower Control Limit. Diketahui bahwa jumlah kecacatan kain sarung masih belum terkendali, dilihat dari titik-titik yang berada diluar UCL dan LCL yaitu pada tanggal 6,9,15,23,29, dan 30. Karena itu dilakukan analisis data dengan menggunakan peta kendali p dengan menghilangkan titik-titik yang berada diluar batas tersebut sehingga akan menghasilkan peta kendali baru dimana titik-titiknya sudah berada di antara kedua batas kendali. Tetapi ternyata masih terdapat penyimpangan dimana terdapat 5 titik berturut-turut pada sisi atas garis pusat sehingga harus dicari jenis cacat yang paling dominan dengan menggunakan diagram pareto. Setelah didapatkan hasilnya, sumber-sumber penyebab cacat tersebut dihitung menggunakan diagram pareto dan muncul 4 jenis kegagalan utama yang mencapai 80% setelah itu jenis-jenis kegagalan yang paling dominan tersebut dicari penyebabnya dengan menggunakan diagram fish bone chart sehingga ditemukan bahwa penyebab-penyebab utama kegagalan proses produksi di PT “X” adalah faktor manusia, mesin dan bahan baku.

DAFTAR ISI

Abstrak	iii
Kata pengantar	iv
Daftar isi	vii
Daftar tabel	x
Daftar gambar	xi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang penelitian	1
1.2 Identifikasi masalah	3
1.3 Maksud dan tujuan penelitian	5
1.4 Kegunaan penelitian	5
1.5 Kerangka pemikiran	6
1.6 Metode penelitian	11
1.7 Lokasi dan waktu penelitian	13
1.8 Sistematika pembahasan	13
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	15
2.1 Manajemen operasi	15
2.1.1 Pengertian manajemen operasi	15
2.2 Pengendalian kualitas	17
2.2.1 Pengertian pengendalian	17
2.2.2 Pengertian kualitas	17

2.2.3 Pengertian pengendalian kualitas	19
2.3 Tujuan pengendalian kualitas	20
2.4 Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas	21
2.5 Langkah-langkah pengendalian kualitas	23
2.6 Teknik pengendalian kualitas	24
2.7 Alat bantu pengendalian kualitas	27
2.8 Peta kendali proporsi kerusakan (<i>p-chart</i>)	29
2.9 Diagram pareto	34
2.10 Diagram sebab akibat (<i>cause and effect diagram</i>)	35
BAB 3 OBYEK PENELITIAN	39
3.1 Sejarah dan perkembangan perusahaan	39
3.2 Struktur organisasi perusahaan	41
3.3 Kegiatan produksi	45
3.3.1 Bahan baku	45
3.3.2 Proses produksi	47
3.3.3 Produk jadi	52
3.4 Kegiatan lain perusahaan	52
3.4.1 Kegiatan SDM	52
3.4.2 Kegiatan pemasaran	53
BAB 4 PEMBAHASAN	54
4.1 Kegiatan pengendalian kualitas di perusahaan	54
4.2 Penerapan pengendalian kualitas dalam perusahaan	57
4.2.1 Pengumpulan dan pengolahan data	57

4.2.2 Analisis data	60
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	70
5.1 Kesimpulan	70
5.2 Saran	71
Daftar pustaka	72
Riwayat hidup pustaka	74

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data produk cacat pada PT “X” bulan Juni, Juli, dan Agustus 2005	3
Tabel 3.1 Komposisi kanji per 35.000 meter benang	46
Tabel 4.1 Jumlah produksi kain sarung selama bulan Juni 2005	58
Tabel 4.2 Perhitungan batas-batas kendali baru	62
Tabel 4.3 Jenis kegagalan sarung bulan Juni 2005	65

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Bagan kerangka pemikiran.....	10
Gambar 2.1 Operation System.....	16
Gambar 2.2 Pembagian SQC.....	25
Gambar 2.3 Diagram sebab akibat.....	37
Gambar 3.1 Struktur organisasi PT “X”.....	41
Gambar 3.2 Peta proses operasi pembuatan kain sarung.....	51
Gambar 4.1 Peta kendali sarung cacat bulan Juni 2005.....	60
Gambar 4.2 Peta kendali yang direvisi sarung cacat bulan Juni 2005.....	63
Gambar 4.3 Diagram pareto sarung cacat pada bulan Juni 2005.....	66
Gambar 4.4 Diagram sebab akibat sarung cacat bulan Juni 2005 yang disebabkan faktor manusia dan bahan baku.....	68
Gambar 4.5 Diagram sebab akibat sarung cacat bulan Juni 2005 yang disebabkan faktor mesin dan bahan baku.....	69