

ABSTRAK

Dengan seiring berkembangnya ilmu pengetahuan dan teknologi. Hal ini mengakibatkan permintaan konsumen akan suatu produk mulai berubah. Yang dulunya konsumen mencari produk yang murah, sekarang konsumen melihat mutu produk tersebut terlebih dahulu sebelum membelinya. Oleh sebab itu, setiap perusahaan diharapkan untuk dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang baik sehingga konsumen tetap *loyal* akan produk yang dibuat perusahaan tersebut.

PT. Dwidaya Mandrasakti merupakan perusahaan elektronik yang bergerak di sektor industri. Perusahaan ini memproduksi tiga jenis barang, yaitu: booster, satelit receiver analog, dan mesin Vcd. Perusahaan memproduksi mesin Vcd hingga sekarang berdasarkan pesanan saja. Dalam menghasilkan produk akhir mesin Vcd, perusahaan selalu mengalami produk cacat. Sehingga hal ini mengakibatkan efisiensi perusahaan sulit dicapai.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan diketahui bahwa dengan menggunakan peta kendali atribut u dengan dibantu dua alat bantu utama, yaitu: diagram pareto dan diagram Fishbone, dapat mengetahui proses mana yang menyebabkan kegagalan terbesar serta penyebab yang menyebabkan masalah tersebut dapat terjadi. Sehingga perusahaan diharapkan dapat mengurangi produk cacatnya menjadi seminimal mungkin.

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	
KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian	6
1.4 Kegunaan Penelitian	6
1.5 Kerangka Pemikiran	7
1.6 Metode Penelitian.....	11
1.7 Lokasi Penelitian	11
1.8 Sistematika Pembahasan.....	12
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi atau Produksi.....	14
2.2 Pengertian Pengendalian, Kualitas dan Pengendalian Kualitas	15
2.2.1 Pengertian Pengendalian.	15
2.2.2 Pengertian Kualitas	16
2.2.2.1 Dimensi Kualitas	17

2.2.3 Pengertian Pengendalian Kualitas	19
2.3 Tujuan dan Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.	20
2.3.1 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	20
2.3.2 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	20
2.4 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas	22
2.5 Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas.	23
2.6 Proses Pengendalian Kualitas.....	24
2.7 Teknik-teknik Pengendalian Kualitas	25
2.8 Jenis Peta Kendali	27
2.8.1 Peta Kendali Variabel.....	27
2.8.1.1 Peta Kendali Variabel \bar{x}	27
2.8.1.2 Peta Kendali Variabel R.....	28
2.8.2 Peta Kendali Atribut.....	28
2.8.2.1 Peta Kendali Atribut p.....	29
2.8.2.2 Peta Kendali Atribut np.....	29
2.8.2.3 Peta Kendali Atribut c.....	30
2.8.2.4 Peta Kendali Atribut u.....	30
2.9 Alat Penunjang Pengendalian Kualitas.....	32

BAB III OBJEK PENELITIAN

3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	38
3.2 Struktur Organisasi.....	40
3.3 Deskripsi Tugas.....	41
3.4 Lokasi Pabrik.....	44

3.5 Fasilitas Perusahaan.....	44
3.6 Peralatan dan Bahan Baku.....	45
3.7 Proses Produksi Mesin Vcd.....	49

BAB IV HASIL PENELITIAN dan PEMBAHASAN

4.1 Kegiatan Pengendalian Kualitas yang dilakukan Perusahaan.....	57
4.1.1 Pengendalian Kualitas Terhadap Proses.....	57
4.1.1.1 Pengendalian Terhadap Mesin dan Peralatan.....	57
4.1.1.2 Pengendalian Terhadap Proses.....	58
4.1.1.3 Pengendalian Terhadap Produk Jadi.....	59
4.1.2 Pengendalian Kualitas Terhadap Hasil Akhir.....	59
4.2 Analisis Kegagalan Produk.....	59
4.3 Analisis Peta Kendali u.....	61
4.4 Analisis Diagram Pareto.....	69
4.5 Analisis Diagram Fishbone.....	72
4.5.1 Masalah Pada Tahap Assembling.....	72
4.5.2 Masalah Pada Tahap Deep Solder.....	73
4.6 Usulan Perbaikan Terhadap Faktor Penyebab Cacat Produk.....	74
4.6.1 Perbaikan Masalah dengan Menggunakan Siklus PDCA.....	76

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan.....	79
5.2 Saran.....	81

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah Produksi Mulus dan Produk Cacat Mesin Vcd 2004/2005.....	3
Tabel 1.2 Diagram Komponen Mesin Vcd yang rusak Periode 2004/2005.....	5
Tabel 3.1 Jumlah Produksi Mesin Vcd Player Periode 2004/2005	39
Tabel 4.1 Jumlah Produksi Mulus dan Produk Cacat Mesin Vcd 2004/2005.....	60
Tabel 4.2 Perhitungan Batas-batas Kendali.....	62
Tabel 4.3 Perhitungan Batas-batas Kendali baru.....	66
Tabel 4.4 Jenis Masalah Pembuatan Karaoke dan Power PCB.....	70
Tabel 4.5 Usulan Perbaikan Terhadap Produk Cacat.....	75

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Komponen Mesin Vcd yang rusak Periode 2004/2005	5
Gambar 1.2 Kerangka Pemikiran	10
Gambar 2.1 Flow Chart.....	3 2
Gambar 2.2 Check Sheets	33
Gambar 2.3 Histogram	33
Gambar 2.4 Diagram Pareto.....	35
Gambar 2.5 Diagram Scatter (diagram Pencar)	35
Gambar 2.6 Control Charts	36
Gambar 2.7 Cause and Effect Diagram.....	37
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT. Dwidaya Mandrasakti.....	40
Gambar 3.2 OPC Pembuatan Karaoke dan Power PCB.....	...56
Gambar 4.1 Batas-batas Peta Kendali.....	..65
Gambar 4.2 Batas-batas Peta Kendali baru.....	68
Gambar 4.3 Diagram Pareto Jenis Masalah Pembuatan Karaoke dan Power PCB	71
Gambar 4.4 Diagram Fishbone Assembling.....	73
Gambar 4.5 Diagram Fishbone Deep Solder.....	74

Daftar Lampiran

Lampiran 1

Tabel Appendix I

Lampiran 2

Surat Penelitian Untuk Penyusunan Skripsi

Lampiran 3

Riwayat Hidup Penulis