

ABSTRAK

Upaya perusahaan mempertahankan keberadaannya untuk dapat dilakukan dengan tetap menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Untuk menjaga kualitas produk diperlukan kegiatan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas merupakan teknik-teknik dan aktivitas operasional yang digunakan untuk memenuhi persyaratan kualitas dan mencegah terjadinya kerusakan produk dan memeriksa produk berada pada standar yang telah ditetapkan perusahaan.

CV.Tea Collection merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garment. Produk yang dihasilkan berupa pakaian dewasa. Terkadang walaupun dalam proses produksinya telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih sering ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan seperti noda pada kain, cacat tekstur pada kain, bolong pada kain, belang pada kain, jahitan yang tidak sesuai dengan pola. Perusahaan memiliki standar toleransi kerusakan sebesar 1% dari jumlah produksi. Namun pada kenyataannya jumlah kerusakan yang terjadi melebihi standar toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik dapat membantu mengurangi tingkat kecacatan produk di perusahaan. Analisis pengendalian kualitas ini menggunakan alat bantu statistik berupa peta kendali p, *check sheet*, diagram pareto dan *fishbone* diagram.

Hasil Penelitian dengan menggunakan peta kendali p, menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan selama 12 bulan terdapat 2 titik yang berada dalam batas luar kendali, sehingga dilakukan uji keseragaman data. Setelah seluruh data berada dalam batas kendali, maka dapat digunakan *Check Sheet*, dalam hal ini untuk mengetahui jenis-jenis produk cacat yaitu noda pada kain, cacat tekstur, bolong, belang dan jahit. Berdasarkan diagram pareto, perbaikan yang perlu dilakukan untuk jenis kerusakan yaitu, noda pada kain (41.68%), cacat tekstur (31.65%), bolong (21.30%), belang (0.27%), jahitan (5.10%). Dari *fishbone* diagram dapat diketahui faktor penyebab produk rusak berasal dari a.) Manusia; Karyawan bekerja kurang hati-hati yang berakibat baju menjadi cacat. b.) Bahan baku; kualitas bahan baku yang tidak sesuai dengan kebutuhan sehingga kualitas baju tidak sesuai standar. c.) Metode kerja; instruksi kerja seringkali sulit dimengerti karyawan, disamping keterbatasan pengetahuan karyawan mengakibatkan produk cacat. Hasil penelitian ini menyarankan adanya pelatihan bagi karyawan dan ada control dari bagian produksi.

Kata kunci: pengendalian kualitas, jenis kerusakan baju, peta kendali p, diagram pareto, *cheeck sheet*, *fish bone* diagram

ABSTRACT

The company's efforts to maintain its presence can be done while maintaining product quality. It needs quality control to maintain the quality of the product. Quality control is some techniques and operational activities which are used to meet certain quality of requirements, to prevent product damage, and to ensure the product fulfill the standard appointed by the company.

CV. Tea Collection is a garment company. It produces adult clothing. Many competitors produce adult clothing. Sometimes even in the production process has been implemented. Such as: spots, imperfect texture, perforated clothe, mottle, and stitches which is not accordance with pattern. Sometimes, the quality of the product which is produced is not accordance with the quality standard of the company such as imperfection or damage. A company have 1 % standard of tolerant from the number of production. However, a number of damage happens more than standard of tolerant which is set by the company.

This study aims to determine whether the implementation of quality control using statistical tools can help to reduce the defect rate of products in the company. This quality control analysis using tools such statistik p control chart, check sheet, Pareto diagrams and fishbone diagrams.

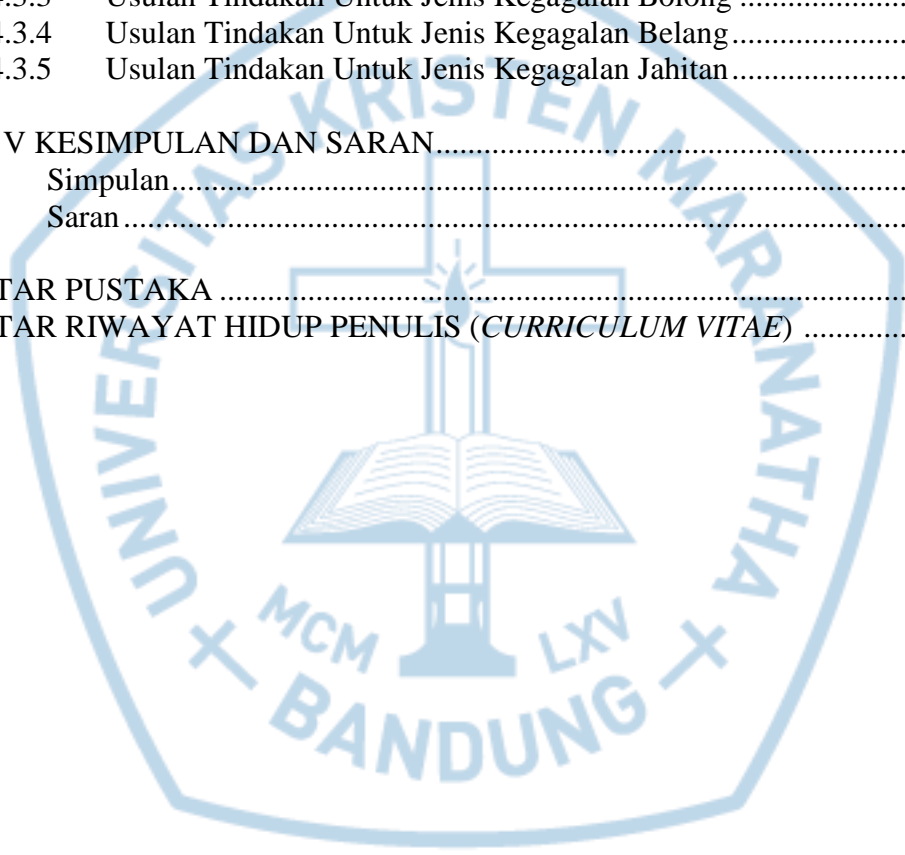
Research using p control chart, indicating that the production process is carried out during 12 months there are two points that are within the outer limits of control, so that a uniformity test data. Once all the data is under control, it can be used Check Sheet, in this case to determine the types of product defects that stain on the fabric, texture defects, holes, blemishes and sewing. Based on the Pareto diagram, repairs need to be done for this type of damage, namely, the stain on the fabric (41.68%), disability texture (31.65%), perforated (21.30%), striped (0.27%), stitching (5.10%). Fishbone diagram can be seen from the causes of defective products derived from a.) Man; Employee working inadvertently resulting in clothes became disabled. b.) The raw materials; quality raw materials that are not in accordance with the needs so that the quality of the clothes do not fit the standard. c.) The working methods; work instructions are often difficult to understand employees, in addition to limited knowledge of employees resulting in a defective product. The results of this study suggest the existence of training for employees and no control of the production department.

Keywords: quality management, clothe damage type, p chart, pareto diagram, check sheet, fish bone diagram

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR.....	iii
PERNYATAAN PUBLIKASI TUGAS AKHIR	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK	vii
<i>ABSTRACT</i>	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Identifikasi Masalah	5
1.3. Tujuan Penelitian.....	6
1.4. Kegunaan Penelitian	7
1.5. Sistematika Penulisan.....	7
BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN.....	9
2.1. Pengertian Manajemen Operasi.....	9
2.2. Keputusan Strategis Manajemen Operasi.....	10
2.3. Pengertian Kualitas.....	12
2.3.1. Dimensi Kualitas.....	13
2.3.2. Biaya Kualitas	15
2.3.3. Pentingnya Kualitas	17
2.4. Pengertian Pengendalian Kualitas	18
2.4.1. Tujuan Pengendalian Kualitas.....	19
2.4.2. Tahap – Tahap Pengendalian Kualitas.....	20
2.5. Pengendalian Kualitas Secara Statistik	22
2.6. Alat Bantu Pengendalian Kualitas.....	23
2.6.1. Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>).....	23
2.6.2. Diagram Pencar (<i>Scatter Diagram</i>)	24
2.6.3. Diagram sebab – akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	25
2.6.4. Grafik Pareto (<i>Pareto Charts</i>)	28
2.6.5. Histogram.....	29
2.6.6. Control Chart (Peta Kendali)	30
2.7. Penelitian Terdahulu.....	36
2.8. Kerangka Pemikiran	39
BAB III METODE DAN OBJEK PENELITIAN	42
3.1. Metode Penelitian.....	42
3.2. Teknik Pengumpulan Data	43
3.3. Jenis Data	44
3.4. Tahap Penelitian	45

BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....	47
4.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	47
4.1.1 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	48
4.1.2 Kegiatan Perusahaan	50
4.1.3 Proses Produksi.....	51
4.2 Pembahasan	54
4.2.1 Pengumpulan Data	54
4.2.2 Analisis Menggunakan Peta Kendali p	55
4.2.3 Diagram Pareto.....	59
4.2.4 Diagram Sebab-Akibat (Fishbone chart)	61
4.3 Usulan tindakan untuk mengatasi penyebab kegagalan	67
4.3.1 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kegagalan Noda.....	67
4.3.2 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kegagalan Cacat Tekstur.....	68
4.3.3 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kegagalan Bolong	69
4.3.4 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kegagalan Belang.....	69
4.3.5 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kegagalan Jahitan.....	70
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	 72
5.1 Simpulan.....	72
5.2 Saran.....	73
 DAFTAR PUSTAKA	 74
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS (<i>CURRICULUM VITAE</i>)	76



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
2.1 Siklus Deming (Plan-do-check-act)	20
2.2 Lembar Periksa (Check Sheet).....	23
2.3 Diagram Pencar	24
2.4 Diagram Sebab Akibat	27
2.5 Diagram Pareto.....	29
2.6 Histogram	30
2.7 Control Chart.....	31
3.1 Tahap dalam Penelitian	45
4.1 Struktur Organisasi CV.Tea Collection	48
4.2 Peta Proses Organisasi Pembuatan Pakaian	53
4.3 Peta Kendali P periode Januari-Desember 2016.....	58
4.4 Diagram Pareto periode Januari-Desember 2016	60
4.5 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kegagalan karena Noda	62
4.6 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kegagalan karena Tekstur Kain	63
4.7 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kegagalan karena Bolong	64
4.8 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kegagalan karena Belang.....	65
4.9 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kegagalan karena Jahitan	66

DAFTAR TABEL

	Halaman
1.1 Data Produk Cacat CV.Tea Collection per Januari-Desember 2016.....	6
2.7 Penelitian Terdahulu	36
4.1 Laporan Produksi Baju di CV. Tea Collection Per Januari-Desember 2016	54
4.2 Perhitungan Batas Kendali Per Januari – Desember 2016.....	55
4.3 Jumlah Produk Rusak periode Januari – Desember 2016.....	59
4.4 Jumlah Frekuensi Periode Januari – Desember 2016	60
4.5 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kain Noda.....	67
4.6 Usulan Tindakan Untuk Jenis Cacat Tekstur	68
4.7 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kain Bolong.....	69
4.8 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kain Belang	70
4.9 Usulan Tindakan Untuk Jenis Kain Jahitan	71

