

ABSTRAK

Perusahaan Wijaya Finishing adalah perusahaan yang bergerak di bidang jasa *finishing*, yaitu perusahaan pengemasan produk yang biasanya mengerjakan kaos, kemeja, baju anak, piyama, blus wanita, baju muslim, celana *legging* dan banyak lagi. Pentingnya pengendalian kualitas pada perusahaan *finishing* adalah merupakan rangkaian akhir sebelum sampai konsumen sehingga bila terjadi kecatatan dan rusak harus bisa terdeteksi oleh perusahaan. Perusahaan juga melakukan pengendalian kualitas berupa inspeksi dalam setiap bagian pengerjaannya namun masih saja terjadi kecacatan kancing patah, kerutan (tidak rapi) saat proses penyetiman, gunting benang tidak bersih, dan penjahitan yang tidak sesuai. Penelitian ini bertujuan mengurangi jumlah produk cacat, diperlukan alat bantu *check sheet*, pareto diagram, diagram sebab dan akibat yang berguna untuk menentukan urutan dari prioritas kecacatan yang harus diperhatikan dan diagram sebab-akibat yang berguna untuk mencari faktor-faktor penyebab kecacatan. Berdasarkan hasil analisis menggunakan diagram Pareto ditemukan tiga kecacatan yang harus mendapatkan perhatian secara khusus pada kemeja wanita berdasarkan prioritasnya yaitu salah jahit (45,34%), kusut (36,84%), dan kancing patah (17,80%). Berdasarkan hasil analisis dari diagram sebab-akibat, faktor penyebab kecacatan kancing patah, kusut, dan salah jahit diakibatkan oleh faktor material, manusia, metode dan mesin.

Kata Kunci: Pengendalian kualitas, diagram Pareto, diagram sebab-akibat

ABSTRACT

Wijaya Finishing Company is a company engaged in the field of finishing services, namely product packaging companies that usually work on t-shirts, shirts, children's clothes, pajamas, women's blouses, Muslim clothes, leggings and more. The importance of quality control in finishing companies is the final sequence before reaching the consumer so that if there is a record and damage it must be detected by the company. The company also carries out quality control in the form of inspections in each part of the work, but there are still broken button defects, wrinkles (untidy) during the process of depositing, scissors, unclean threads, and improper sewing. This study aims to reduce the number of defective products, check sheet tools, pareto diagrams, cause and effect diagrams are needed to determine the order of priority disabilities that must be considered and cause-effect diagrams that are useful for finding the causes of disability. Based on the results of the analysis using the Pareto diagram found three defects that should get special attention on women's shirts based on their priorities, namely sewing error (45.34%), tangled (36.84%), and broken buttons (17.80%). Based on the results of the analysis of the causal diagram, the factors causing button defects are broken, tangled, and wrong sewing due to material, human, method and machine factors.

Keywords: Quality control, Pareto diagram, cause-effect diagram

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL (Bahasa Indonesia)	i
HALAMAN JUDUL (Bahasa Inggris)	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR	iv
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	ix
<i>ABSTRACT</i>	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	5
1.3 Tujuan Penelitian	8
1.4 Kegunaan Penelitian	8
1.5 Sistematika Penulisan	9
BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN	11
2.1 Manajemen Operasi	11
2.2 Sepuluh Keputusan Manajemen	12
2.3 Pengertian Kualitas	14
2.4 Implikasi dari Kualitas	15
2.5 Biaya Kualitas	15
2.6 Pengertian Pengendalian Kualitas	16
2.7 Dimensi Kualitas	17
2.7.1 Dimensi Kualitas Produk	17
2.7.2 Dimensi Kualitas Jasa	19
2.8 Proses Pengendalian Kualitas	19
2.9 Peta Kendali	21
2.10 Cara Membuat Peta Kendali	22
2.11 Kegunaan Peta Kendali	23
2.12 Jenis-Jenis Peta Kendali	23
2.13 Peta Kendali Atribut	23
2.13.1 C-Chart	24
2.13.2 P-Chart	25
2.13.3 Np-Chart	26
2.13.4 U-Chart	27
2.14 Berapa Kondisi yang Perlu Diawasi dan Diperbaiki	27
2.15 Alat dan Teknik Perbaikan Kualitas	28
2.15.1 Diagram Pareto	28
2.15.2 Histogram	29
2.15.3 Lembar Pengecekan (<i>Check Sheet</i>)	30

2.15.4 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>).....	30
2.15.5 Diagram Penyebaran (<i>ScatterDiagram</i>).....	32
2.15.6 Diagram Alur.....	32
2.16 Siklus PDCA	33
2.17 Kerangka Pemikiran	34
BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	38
3.1 Gambaran Umum Perusahaan.....	38
3.2 Struktur Organisasi	39
3.3 Proses Produksi Kemeja Perempuan	42
3.4 Metode Penelitian	46
3.5 Jenis Penelitian.....	46
3.6 Sumber Data.....	47
3.7 Teknik Pengumpulan Data.....	48
BAB IV ANALISIS PEMBAHASAN	50
4.1 Pengumpulan Data.....	50
4.2 Perhitungan Pertama Peta Kendali P	51
4.3 Uji Keseragaman Data.....	55
4.4 Perhitungan Kedua Peta Kendali P.....	55
4.5 Uji Keseragaman Data Kedua	59
4.6 Perhitungan Ketiga Peta Kendali P	59
4.7 Uji Keseragaman Data Ketiga	63
4.8 Perhitungan Keempat Peta Kendali P.....	63
4.9 Uji Keseragaman Data Keempat	67
4.10 Uji Kecukupan Data	67
4.11 Analisis Menggunakan <i>Check Sheet</i> dan Pareto Diagram	68
4.12 Analisis Menggunakan Diagram Sebab Akibat	70
4.13 Diagram Sebab Akibat Jenis Patah Kancing	70
4.14 Diagram Sebab Akibat Jenis Kusut.....	72
4.15 Diagram Sebab Akibat Jenis Salah Jahit	73
4.16 Faktor Penyebab dan Usulan Tidak Perbaikan	74
4.16.1 Faktor Penyebab dan Usulan Tidak Perbaikan Jenis Patah Kancing	74
4.16.2 Faktor Penyebab dan Usulan Tidak Perbaikan Jenis Kusut	75
4.16.3 Faktor Penyebab dan Usulan Tidak Perbaikan Jenis Salah Jahit	77
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	78
5.1 Kesimpulan	78
5.2 Saran	79
DAFTAR PUSTAKA	
RIWAYAT HIDUP	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1	Jumlah Produksi Kemeja dan Cacat Bulan Januari – September 2019 (Dalam pcs) 7
Tabel 3.1	<i>Flow Process Chart</i> Proses Produksi Kemeja Wanita 45
Tabel 4.1	Jumlah Produk Cacat di Wijaya Finishing Periode Januari – September 2019 50
Tabel 4.2	Perhitungan Pertama Batas Kendali Peta Kendali P Periode Januari – September 2019 52
Tabel 4.3	Perhitungan Kedua Batas Kendali Peta Kendali P Periode Januari – September 2019 56
Tabel 4.4	Perhitungan Ketiga Batas Kendali Peta Kendali P Periode Januari – September 2019 60
Tabel 4.5	Perhitungan Keempat Batas Kendali Peta Kendali P Periode Januari – September 2019 64
Tabel 4.6	Jumlah Frekuensi Produk Cacat Perusahaan Wijaya Finishing Periode Januari – September 2019 68
Tabel 4.7	Faktor Penyebab dan Usulan Tindakan Perbaikan Jenis Patah Kancing..... 75
Tabel 4.8	Faktor Penyebab dan Usulan Tindakan Perbaikan Jenis Kusut..... 76
Tabel 4.9	Faktor Penyebab dan Usulan Tindakan Perbaikan Jenis Salah jahit 77

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1	Proses Pengecekan Kualitas 21
Gambar 2.2	Diagram Pareto 29
Gambar 2.3	Histogram 30
Gambar 2.4	Lembar Pengecekan 30
Gambar 2.5	Diagram Sebab-Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>) 31
Gambar 2.6	Diagram Penyebaran (<i>Scatter Diagram</i>) 32
Gambar 2.7	Diagram Alur 33
Gambar 2.8	Siklus PDCA 33
Gambar 2.9	Bagan Kerangka Pemikiran 37
Gambar 3.1	Struktur Organisasi Wijaya Finishing 40
Gambar 4.1	Peta Kendali P Untuk Perhitungan Pertama 54
Gambar 4.2	Peta Kendali P Untuk Perhitungan Kedua 58
Gambar 4.3	Peta Kendali P Untuk Perhitungan Ketiga 62
Gambar 4.4	Peta Kendali P Untuk Perhitungan Keempat 66
Gambar 4.5	Diagram Pareto Produk Cacat Perusahaan Wijaya Finishing Periode Januari – September 2019 69
Gambar 4.6	Diagram Sebab Akibat Jenis Patah Kancing 71
Gambar 4.7	Diagram Sebab Akibat Jenis Kusut 72
Gambar 4.8	Diagram Sebab Akibat Jenis Salah Jahit 73