

ABSTRAK

PT. Warna Indah Samajaya merupakan perusahaan asing yang bergerak dalam kegiatan jasa di bidang tekstil berupa pencelupan dan penyempurnaan kain di wilayah Majalaya. Untuk memberikan hasil pencelupan yang sesuai dengan permintaan pelanggan, PT. Warna Indah Samajaya menerapkan pengendalian kualitas agar dapat memberikan hasil yang maksimum untuk konsumen. Namun, permasalahan sering kali ditemukan pada saat pencelupan pada PT. Warna Indah Samajaya di mana terdapat hasil pencelupan yang tidak merata dan biasanya ditemukan setelah hasil akhir pada bagian *finishing*. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan teknik pengumpulan data wawancara dengan bagian *quality control* dan bagian produksi, serta observasi non-partisipan dan observasi terstruktur. Pengambilan data yang dilakukan dalam penelitian ini adalah menggunakan data primer dan data sekunder yaitu wawancara dengan kepala *shift* bagian *quality control* serta observasi langsung saat proses produksi sedang berlangsung serta dokumen produksi dan dokumen daftar produk cacat dan perbaikan untuk bulan Agustus hingga Oktober 2020.

Penelitian ini menggunakan alat bantu peta kendali p, diagram Pareto, dan diagram sebab akibat. Dari hasil penelitian ini, terdapat 1218 *roll* dari 39321 *roll* pada produksi bulan Agustus hingga Oktober 2020 yang tidak memenuhi standar sehingga harus dilakukan proses pencelupan ulang. Kecacatan yang sering terjadi adalah kecacatan jenis *crease mark*, belang, *wavy face*, dan kain/mesin macet pada saat proses produksi sedang berlangsung. Faktor yang menjadi penyebab terjadi kecacatan tersebut adalah manusia, mesin, bahan baku, dan metode kerja. Sebaiknya perusahaan melakukan *maintenance* dan perawatan mesin serta meningkatkan *Standar Operation Procedure* (SOP) kerja guna meningkatkan efisiensi kerja, lebih teliti pada saat *inspecting* kain.

Kata kunci : pengendalian kualitas, pencelupan kain, peta kendali p, diagram Pareto, diagram sebab akibat

ABSTRACT

PT. Warna Indah Samajaya is a foreign company which is engaged in textile services in the form of dyeing and refining fabrics in the Majalaya region. To provide dyeing results in accordance with customer demand, PT. Warna Indah Samajaya applies quality control in order to provide maximum results for consumers. However, problems are often found during good immersion at PT. Warna Indah Samajaya color where there is an uneven dyeing result and is usually found after the finishing section. This study uses qualitative methods with interview data collection techniques with the quality control and production sections, as well as non-participant observation and structured observation. Data retrieval conducted in this study is using primary data and secondary data, namely interviews with the head of the shift in the quality control section as well as direct observation when the production process is in progress as well as production documents and defective and repair product list documents for August to October 2020.

This research uses p control chart tools, Pareto diagrams, and cause and effect diagrams. From the results of this study, there were 1218 rolls from 39321 rolls in production from August to October 2020 that did not meet the standards so that the re-dyeing process had to be carried out. The defects that often occur are crease marks, stripes, wavy faces, and fabric / machine jams during the production process. The factors that cause this disability are humans, machines, raw materials, and work methods. Companies should do maintenance of machines and increase the Standard Operation Procedure (SOP) in order to increase work efficiency, be more careful when inspecting fabrics.

Keywords: *quality control, fabric dyeing, p control chart, Pareto diagram, cause and effect diagram.*

Daftar Isi

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAK	viii
ABSTRACT.....	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	7
1.4 Kegunaan Penelitian.....	7
1.5 Sistematika Penulisan.....	8
BAB II KAJIAN PUSTAKA.....	10
2.1 Definisi Manajemen Produksi/Operasi.....	10
2.2 Keputusan Strategis Manajemen Operasi.....	11
2.3 Definisi Kualitas	13
2.4 Dimensi Kualitas	14
2.5 Faktor yang Mempengaruhi Kualitas Produk.....	15
2.6 Definisi Pengendalian Kualitas	16
2.7 Tujuan Pengendalian Kualitas	17
2.8 Proses Pengendalian Kualitas	18
2.9 Langkah-Langkah Pengendalian Kualitas	19
2.10 Alat Bantu Pengendalian Kualitas	21
2.11 Gejala Penyimpangan Pada Peta Kendali	33
2.12 Kerangka Pemikiran.....	34

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	41
3.1 Jenis Penelitian	41
3.2 Teknik Pengumpulan Data	42
3.3 Sumber Data	44
3.4 Objek Penelitian	45
3.4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian	45
3.4.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	46
3.4.3 Kegiatan Produksi	51
3.4.4 Kegiatan Sumber Daya Manusia	54
3.4.5 Kegiatan Pemasaran	56
 BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN	 57
4.1. Aktivitas Pengendalian Kualitas yang Dilakukan Perusahaan	57
4.2. Pengumpulan Data	57
4.3. Analisis Peta Kendali p	62
4.4. Analisis Diagram Pareto (<i>Pareto Diagram</i>)	71
4.5. Analisis Diagram Sebab-Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>)	74
4.6. Usulan Perbaikan	83
 BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	 87
5.1. Kesimpulan	87
5.2. Saran	88
 Daftar Pustaka	 89

Daftar Gambar

Halaman

Gambar 2.1 Ilustrasi Proses Perbaikan.....	21
Gambar 2.2 Contoh <i>Check Sheet</i>	22
Gambar 2.3 Contoh <i>Cause Effect Diagram / Fishbone Diagram</i>	24
Gambar 2.4 Contoh <i>Pareto Diagram</i>	25
Gambar 2.5 Contoh <i>Histogram</i>	26
Gambar 2.6 Contoh <i>Scatter Diagram</i>	27
Gambar 2.7 Contoh <i>Flow Process Diagram</i>	28
Gambar 2.8 Contoh <i>Radar Charts</i>	29
Gambar 2.9 Contoh <i>Control Charts</i>	33
Gambar 3.1 Struktur Organisasi.....	48
Gambar 3.2 <i>Operation Process Chart</i> PT. Warna Indah Samajaya	51
Gambar 4.1 Peta Kendali p pada PT Warna Indah Samajaya Bulan Agustus Hingga Oktober 2020.....	65
Gambar 4.2 Peta Kendali p yang telah disesuaikan Pada PT Warna Indah Samajaya Bulan Agustus Hingga Oktober 2020.....	49
Gambar 4.3 Diagram Pareto Produksi PT. Warna Indah Samajaya pada Bulan Agustus hingga Oktober 2020.....	73
Gambar 4.4 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kecacatan <i>Crease Mark</i>	75
Gambar 4.5 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kecacatan Belang	77
Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kecacatan <i>Wavy Face</i>	79
Gambar 4.7 Diagram Sebab Akibat untuk Jenis Kecacatan Kain/Mesin Macet.....	81

Daftar Tabel

Halaman

Tabel 1.1 Data Produksi Kain PT. Warna Indah Samajaya	4
Tabel 3.1 Lingkup Perubahan PT. Warna Indah Samajaya	46
Tabel 3.2 Tenaga Kerja PT. Warna Indah Samajaya	55
Tabel 4.1 Jumlah Produksi dan Produk Rusak pada PT. Warna Indah Samajaya untuk Ukuran Kain 10 roll, 20 roll, dan 40 roll Bulan Agustus sampai Oktober 2020.....	58
Tabel 4.2 Perhitungan Peta Kendali untuk Produksi Bulan Agustus sampai Oktober 2020.....	64
Tabel 4.3 Perhitungan Peta Kendali p yang Telah Disesuaikan	68
Tabel 4.4 Urutan Jenis Kecacatan pada Produksi PT. Warna Indah Samajaya yang Telah Disesuaikan dari Tabel 4.3 pada bulan Agustus hingga Oktober 2020.....	72
Tabel 4.5 Usulan Perbaikan untuk Jenis Kecacatan <i>Crease Mark</i>	83
Tabel 4.6 Usulan Perbaikan untuk Jenis Kecacatan Belang	84
Tabel 4.7 Usulan Perbaikan untuk Jenis Kecacatan <i>Wavy Face</i>	85
Tabel 4.8 Usulan Perbaikan untuk Jenis Kecacatan Kain/Mesin Macet.....	86