

ABSTRAK

PT Aswi Perkasa adalah perusahaan yang berlokasi di Jalan Kopo Cirangrang no 8 A. PT Aswi Perkasa merupakan perusahaan yang sedang berkembang. perusahaan ini memproduksi dompet dan tas. Mereka memiliki merk dagang sendiri untuk produknya. Namun mereka juga menerima produk dengan merk dagang lain. Perusahaan ini sebenarnya telah memiliki sebuah standar dan prosedur dalam melakukan segala proses produksi mulai dari pemeriksaan bahan hingga tahap inspeksi akhir. Akan tetapi kebanyakan prosedur tersebut kebanyakan tidak tertulis. Selain itu, standar sistem yang dipakai masih umum. Perusahaan tersebut menginginkan suatu standar khusus untuk perusahaan mereka sendiri. Selain itu, perusahaan juga mempunyai masalah dalam kualitas atau mutu dari produk yang dihasilkan, dimana ditemukan produk cacat yang pada akhirnya dapat menurunkan kualitas. Perusahaan juga mengalami kerugian karena berkurangnya kapasitas produksi yang diakibatkan adanya produk cacat yang ditemukan tersebut. Oleh karena itu, perlu adanya suatu perancangan prosedur yang terdokumentasi sebagai suatu standar, sehingga pelaksanaan proses produksi akan berjalan dengan lancar dan dapat memperbaiki serta meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut.

Pengambilan data berupa data cacat, lalu melakukan wawancara kepada pekerja menanyakan mengenai kesulitan-kesulitan apa saja yang terjadi dalam melakukan pekerjaan dan apa yang diharapkan supaya kesulitan tersebut tidak terjadi lagi. Data-data umum perusahaan berupa jam kerja, struktur organisasi dan *job description*, jumlah pekerja langsung dan tidak langsung, pembuatan peta poses operasi. Menggambar *layout* produksi. Dilampirkan juga format-format pendokumentasian dan formulir yang ada di lantai produksi PT Aswi Perkasa.

Untuk mengidentifikasi kesalahan dan mencari penyebab serta untuk mengatasi masalah yang terjadi, metodologi yang digunakan ialah metode penelitian survei dengan menggunakan teknik pengumpulan data observasi dengan membuat *control plan*, lalu membuat FTA sistem dan proses, setelah itu membuat *Process Inspection*, data *severity*, *occurrence*, dan *detection* baik untuk FMEA sistem dan FMEA proses.

Setelah melakukan pengumpulan data diatas maka dibuat usulan sistem kualitas dengan mengacu pada standarisasi ISO 9001:2000. Usulan yang di buat adalah merancang prosedur-prosedur usulan dengan melaksanakan pemeriksaan pada tiap-tiap bagian proses produksi lalu melakukan pencatatan. Mengusulkan pembuatan SPK kecil sebagai sarana pencatatan di tiap-tiap bagian, lalu pencatatan mengenai pendokumentasian pengiriman ke makloon sablon dan pendokumentasian jumlah produk yang selesai. Lalu usulan-usulan lain berupa memasang lampu yang lebih terang di lantai produksi, membuat tempat penyimpanan peralatan, membuat standar kerja, standar *setting* mesin, dan pemeriksaan secara lisan dan terpublikasi.

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
SURAT PERNYATAAN HASIL KARYA PRIBADI	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR DAN UCAPAN TERIMA KASIH	v
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xviii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1-1
1.2 Identifikasi Masalah	1-2
1.3 Pembatasan Masalah	1-3
1.4 Perumusan Masalah	1-4
1.5 Tujuan Penelitian	1-5
1.6 Sistematika Penulisan	1-6
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Kualitas Secara Umum.....	2-1
2.1.1 Pengertian Kualitas Dilihat Dari Berbagai Sudut Pandang.....	2-1
2.1.2 Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas	2-1
2.1.3 Pentingnya Kualitas	2-4
2.1.4 Dimensi Kualitas.....	2-6
2.1.5 Kendali Mutu	2-8
2.1.6 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	2-9
2.1.7 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	2-10
2.1.8 Tahapan Pengendalian Kualitas	2-10

2.2	Metode Pemeriksaan 100%.....	2-11
2.3	Diagram Pareto.....	2-12
2.4	Peta Kendali	2-14
2.5	Rencana Pengendalian (<i>Control Plan</i>).....	2-16
2.6	<i>Fault Tree Analysis</i>	2-16
2.7	Failure Mode Effect Analysis (FMEA).....	2-18
2.7.1	Definisi FMEA.....	2-18
2.7.2	Konsep FMEA	2-19
2.7.3	Peran FMEA	2-19
2.7.4	Keuntungan Memakai FMEA	2-19
2.7.5	FMEA yang Baik	2-21
2.7.6	Tiga Kunci dalam Penggunaan FMEA	2-21
2.7.7	FMEA Harus Dimulai dan Selesai.....	2-21
2.7.8	Empat Jenis Tipe FMEA	2-22
2.7.9	Persiapan Penerapan FMEA	2-25
2.8	<i>Process Flowchart</i>	2-25
2.9	<i>Pokayoke</i>	2-26
2.10	<i>Action Plan</i> untuk Peningkatan Kualitas	2-27
2.11	Sistem dan Prosedur.....	2-28
2.11.1	Ciri dan Kriteria Prosedur yang Baik.....	2-30
2.11.2	Hubungan Antara Sistem dan Prosedur	2-30
2.11.3	Manfaat Sistem dan Prosedur.....	2-31
2.11.4	Perencanaan Sistem dan Prosedur.....	2-31
2.11.5	Simbol yang Digunakan dalam Menetapkan Sistem dan Prosedur	2-32
2.11.6	Analisis Pengembangan Sistem	2-33
2.12	Sistem Manajemen Mutu ISO 9000:2000.....	2-34
2.12.1	Mutu menurut ISO	2-34
2.12.2	Sejarah ISO	2-35

2.12.3	Family ISO 9000 Series	2-36
2.12.4	ISO 9000:2000	2-37
2.12.5	ISO 9001:2000	2-37
2.13	Pendekatan USE-PDSA	2-38
2.14	Prinsip-prinsip manajemen Kualitas berdasarkan ISO 9001:2000	2-40
2.15	Dokumentasi Sistem Manajemen Kualitas ISO 9001 : 2000.....	2-45
2.12.1	Mutu menurut ISO	2-45
2.16	Audit dan Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu	2-45

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

3.1	Penelitian Pendahuluan	3-1
3.2	Identifikasi Masalah.....	3-1
3.3	Pembatasan Masalah	3-4
3.4	Perumusan Masalah	3-4
3.5	Tujuan dan Manfaat Penelitian	3-5
3.6	Pengumpulan Data	3-6
3.7	Pengolahan Data	3-8
3.8	Analisis.....	3-9
3.9	Usulan	3-9
3.10	Kesimpulan dan Saran	3-9

BAB 4 PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1	Data Umum Perusahaan.....	4-1
4.1.1	Sejarah Perusahaan.....	4-1
4.1.2	Tenaga Kerja dan Jam Kerja.....	4-2
4.1.3	Struktur Organisasi Aswi Perkasa.....	4-4
4.1.4	Tanggung Jawab dan Wewenang dari Struktur Organisasi.....	4-4
4.1.5	Layout Produksi.....	4-8
4.1.6	Prosedur dan Pendokumentasian Yang Dimiliki Perusahaan.....	4-11
4.1.7	Stasiun Kerja dan Penjelasan Dari Masing-Masing Stasiun Kerja.....	4-15

4.2 Spesifikasi Produk.....	4-19
4.2.1 Peta Proses Operasi tas.....	4-20
4.3 Mesin-Mesin Yang Digunakan dan Perawatannya.....	4-30
4.4 Sistem Kualitas Saat Ini, Jenis Cacat yang Biasa Terjadi dan Perjalanan dokumentasi.....	4-38
4.4.1 Sistem Kualitas Aktual dan Jenis Cacat yang Biasa Terjadi.....	4-38
4.4.2 Perjalanan Dokumentasi.....	4-46
4.5 Proses <i>Inspection</i> Saat Ini.....	4-49
4.6 Pemeriksaan Terhadap <i>Defect</i>	4-52
4.6.1 Data <i>Defective</i> dan <i>Defect</i> Produk Dompot.....	4-52
BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS	
5.1 Pengolahan Data dan Analisis.....	5-1
5.1.1 <i>Contol Plan</i>	5-1
5.1.2 <i>Fault Tree Analysis System</i>	5-8
5.1.3 <i>System FMEA</i>	5-14
5.1.4 FTA Proses.....	5-30
5.1.5. Proses Failure Mode Effect Analysis.....	5-50
5.1.6. Analisis Prioritas Peningkatan Kualitas.....	5-92
5.1.6.1 Prioritas Perbaikan Sistem.....	5-92
5.1.6.2 Prioritas Perbaikan Proses.....	5-93
5.2 Usulan.....	5-95
5.3 Sistem Kualitas Usulan.....	5-107
5.3.1 Prosedur Usulan di Lantai Produksi PT Aswi Perkasa.....	5-107
5.3.2 Perbandingan Sistem Kualitas Usulan dengan Sistem Kualitas Aktual.....	5-110
5.3.3 Dokumen dan Formulir Usulan di Lantai Produksi PT Aswi Perkasa.....	5-133

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan.....6-1

6.2 Saran.....6-5

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

KOMENTAR DOSEN PENGUJI

DATA PENULIS

DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
2.1	Metode 5W+1H	2-28
4.1	Jumlah Pekerja Langsung	4-3
4.2	Jumlah Jam Kerja	4-3
4.3	Tabel Data Mentah Bagian Pola	4-52
4.4	Tabel Data Mentah Bagian potong	4-54
4.5	Tabel Data Mentah Bagian <i>draft</i>	4-55
4.6	Tabel Data Mentah Bagian <i>Assembly</i>	4-56
4.7	Tabel Data Mentah Bagian <i>Finishing</i>	4-57
4.8	Tabel Data Mentah Bagian <i>Packing</i>	4-58
4.9	Tabel Data Mentah Bagian Simpan	4-59
5.1	<i>Control Plan</i> Saat ini	5-2
5.2	Tabel CTQ	5-8
5.3	FMEA Sistem	5-17
5.4	FMEA Proses	5-50
5.5	Diagram Pareto FMEA Sistem	5-93
5.6	Diagram Pareto FMEA Proses	5-94
5.7	Tabel 5W+1H	5-95
5.8	Tabel Perbandingan Sistem Kualitas	5-132

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
2.1	Simbol FTA	2-17
2.2	Simbol <i>flowchart</i>	2-23
2.3	Siklus USE-PDSA Untuk Peningkatan Kualitas	
	Terus-Menerus	2-39
3.1	Metodologi penelitian	3-2
4.1	Struktur organisasi PT Aswi Perkasa	4-4
4.2	Layout Produksi Lantai Pertama	4-8
4.3	Layout Produksi Lantai Kedua	4-9
4.4	<i>Flowchart</i> Prosedur awal	4-12
4.5	Pola Gambar	4-15
4.6	Proses <i>Cutting</i>	4-15
4.7	Proses <i>Draft</i>	4-16
4.8	Proses <i>Supporting</i>	4-16
4.9	<i>Assembly</i>	4-17
4.10	<i>Finishing</i>	4-17
4.11	QC	4-18
4.12	Produk yang diamati	4-20
4.13	Peta Proses Operasi Persiapan	4-21
4.14	Peta proses operasi Bahan Saten	4-22
4.15	Peta proses operasi Perakitan	4-23
4.16	Mesin potong simetris	4-33
4.17	Mesin potong Dinamis	4-34
4.18	Mesin <i>draft</i>	4-34
4.19	Mesin kancing otomatis	4-35
4.20	Mesin kancing manual	4-36

4.21	Mesin Jahit	4-37
4.22	Mesin <i>blower</i>	4-38
4.23	Cacat jahitan keluar jalur	4-44
4.24	Cacat tas kotor	4-45
4.25	Cacat tas luntur	4-43
4.26	<i>Flowchart</i> Proses <i>Inspection</i>	4-51
5.1	Sistem <i>flowchart</i> aktual	5-10
5.2	<i>Analysist Potential Failure Mode System</i>	5-11
5.3	FTA Sistem	5-16
5.4	Subsistem Penerimaan Bahan	5-31
5.5	Subsistem Penggambaran Pola	5-31
5.6	<i>Fault Tree Analysis</i> Hasil Pola kurang Presisi	5-32
5.7	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Bahan Kotor	5-34
5.8	Subsistem Proses Potong	5-35
5.9	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Hasil Potongan Kurang Presisi	5-36
5.10	Subsistem proses makloon sablon	5-37
5.11	Subsistem Proses <i>Draft</i>	5-38
5.12	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Bahan Meleleh	5-39
5.13	<i>Fault Tree Analysis</i> Penempelan Aplikasi Kurang Rapi	5-40
5.14	Subsistem Proses <i>Supporting</i>	5-41
5.15	Subsistem Proses <i>Assembly</i>	5-41
5.16	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Jahitan Keluar Jalur	5-42
5.17	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Jahitan Mambul	5-43
5.18	Subsistem Proses <i>Finishing</i>	5-44
5.19	Subsistem Cacat Jahitan Putus	5-45
5.20	Subsistem Cacat Benang Keluar	5-46
5.21	Subsistem Proses QC	5-46

5.22	Subsistem Proses <i>Packing</i>	5-47
5.23	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Tas Kotor	5-48
5.24	Subsistem proses penyimpanan sementara	5-48
5.25	<i>Fault Tree Analysis</i> Cacat Tas luntur	5-49
5.26	Gambar tempat peralatan dengan gantungannya	5-102
5.27	Gambar pola dengan pegangannya	5-103
5.28	Lampu usulan di bagian pola dan potong	5-103
5.29	Kondisi meja pola dan potong usulan	5-104
5.30	Lampu usulan di bagian <i>draft</i>	5-104
5.31	Kondisi meja <i>draft</i> usulan	5-105
5.32	Tatakan Awal dan Usulan	5-105
5.33	Lampu usulan di bagian jahit	5-106
5.34	Letak lampu usulan di bagian jahit	5-106
5.35	Flowchart Aktual Bagian Pola	5-110
5.36	Flowchart Usulan Bagian Pola	5-111
5.37	Flowchart Aktual Bagian Pond	5-112
5.38	Flowchart Usulan Bagian Pond	5-113
5.39	Flowchart Aktual Bagian Sisit	5-114
5.40	Flowchart Usulan Bagian Sisit	5-115
5.41	Flowchart aktual Bagian <i>draft</i>	5-116
5.42	Flowchart usulan Bagian <i>draft</i>	5-117
5.43	Flowchart aktual Bagian <i>Supporting</i>	5-118
5.44	Flowchart Usulan Bagian <i>Supporting</i>	5-119
5.45	Flowchart Aktual Bagian <i>Assembly</i> Lem	5-120
5.46	Flowchart Usulan Bagian <i>Assembly</i> Lem	5-121
5.47	Flowchart aktual Bagian <i>Assembly</i> Penjahitan	5-122
5.48	Flowchart Usulan Bagian <i>Assembly</i> Penjahitan	5-123
5.49	Flowchart Aktual Bagian <i>Finishing</i>	5-124
5.50	Flowchart Usulan Bagian <i>Finishing</i>	5-125

5.51	Flowchart Aktual Bagian <i>Quality Control</i>	5-126
5.52	Flowchart Usulan Bagian <i>Quality Control</i>	5-127
5.53	Flowchart Aktual Bagian <i>Packing</i>	5-128
5.54	Flowchart Usulan Bagian <i>Packing</i>	5-129
5.55	Flowchart Aktual Bagian Penyimpanan Sementara	5-130
5.56	Flowchart Usulan Bagian Penyimpanan Sementara	5-131

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1:

1. SOP *Setting* Mesin
2. SOP Langkah Kerja
3. SOP Pemeriksaan
4. *Flowchart* Prosedur Usulan di Lantai Produksi

Lampiran 2:

1. Format Dokumen di Lantai Produksi Aktual
2. Format Dokumen yang di Usulkan.

Lampiran 3:

1. Nilai *Severity*, *Occurence*, dan *Detection* untuk FMEA