

ABSTRACT

Quality being the basic factor of the consumer's decision to acquire a product. Companies must look at and pay attention to product quality or not well controlled, and can be accepted by consumers and can compete with other companies to provide the best quality product at a cost and a reasonable price.

PT. Gajah Angkasa Perkasa (GAP) which is engaged in the textile industry to make products such as cloth. Products produced include printing sarong, cloth finished (Dyeing), semi-finished fabric (Greige) and men's trousers (Suiting). The implementation is done in Weaving Sector. The company always control every process of their production of all aspects related to the production process. But sometimes even though its production processes have been implemented, but in reality they often found the occurrence of errors such as stopmark, dirty pakan, millipedes, and broken pakan. The products quality sometimes not like the company's wants. The company set the standard damage tolerance of 10% of total production. That can lead PT. GAP to suffer substantial losses.

The purpose of this study was to determine the quality control process has been done by PT. GAP. Researcher will use the p control chart (p -chart) for the quality control technique during the production process because the quality characteristics of the product specification is broken and the sample is not the same. Researcher also use the Check Sheet that useful to sort the defective product from the smallest to the largest, after that Pareto Diagram (Pareto Analysis) to see which one is the most dominant damage part, and a Cause and Effect Diagram (Fish Bone Chart) to analyze the damage causes and look for solutions of each damage causes. The improvement priority is Stopmark, broken pakan, dirty pakan, and millipedes, and the results of the analysis comes from the author causes damage or human factor that is less ability, machine parts are damaged, a method not running properly (SOP), and raw materials are too hard spools. So the company can do to prevent or rectify and improve product quality.

ABSTRAK

Kualitas menjadi faktor dasar keputusan konsumen untuk mendapatkan suatu produk. Perusahaan harus melihat serta memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan terkontrol dengan baik atau tidak, serta dapat diterima oleh konsumen dan dapat bersaing dengan perusahaan lain untuk memberikan kualitas produk yang terbaik dengan biaya dan harga yang masuk akal.

PT. Gajah Angkasa Perkasa (GAP) yang bergerak dalam bidang industri tekstil dengan aktivitas membuat produk berupa kain. Produk yang dihasilkan antara lain sarung printing, kain jadi (*Dyeing*), kain setengah jadi (*Greige*) dan celana panjang pria (*Suiting*). Pelaksanaan dilakukan di bagian produksi pada sektor *Weaving*. Perusahaan selalu mengontrol setiap proses produksi mereka dari segala aspek yang berhubungan dengan proses produksinya. Tetapi terkadang walaupun proses-proses produksinya telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih sering ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan seperti *stopmark*, pakan kotor, kaki seribu, dan pakan tidak sampai. Kualitas produk yang dihasilkan kadang jadi tidak sesuai dengan keinginan perusahaan baik itu cacat ataupun rusak. Perusahaan menetapkan standar toleransi kerusakan sebesar 10% dari jumlah produksi. Sehingga hal ini dapat menyebabkan PT. GAP dapat mengalami kerugian yang cukup besar.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui proses pengendalian kualitas yang selama ini dilakukan PT. GAP. Peneliti akan menggunakan peta kendali p (*p-Chart*) untuk teknik pengendalian selama proses produksi karena karakteristik kualitasnya dengan spesifikasi produk rusak dan sampelnya tidak sama. Peneliti juga menggunakan *Check Sheet* yang berguna untuk mengurutkan produk rusak dari yang terkecil sampai terbesar, setelah itu Diagram Pareto (*Pareto Analysis*) untuk melihat bagian mana yang paling dominan rusak, dan Diagram Sebab Akibat (*Fish Bone Chart*) untuk menganalisis penyebab kerusakan dan mencari solusi dari tiap penyebab timbulnya rusak. Prioritas perbaikan adalah *Stopmark*, pakan tidak sampai, pakan kotor, dan kaki seribu dan hasil dari analisis adalah penyebab kerusakan berasal dari faktor manusia yaitu kurang memiliki kemampuan, mesin yaitu *part* yang rusak, metode yaitu tidak menjalankan SOP dengan baik, dan bahan baku yaitu gulungan benang yang terlalu keras. Sehingga perusahaan dapat melakukan pencegahan maupun perbaikan dan meningkatkan kualitas produk.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
PERYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
<i>ABSTRACT</i>	iv
ABSTRAK.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Identifikasi Masalah dan Pembatasan Masalah.....	5
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian.....	8
1.4 Kegunaan Penelitian	8
1.5 Sistematika Penelitian.....	10

BAB 2 KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORITIS

2.1 Pengertian Manajemen Operasi	12
2.2 Strategi Manajemen Operasi	13
2.3 Kualitas / Mutu	16
2.3.1 Sejarah Kualitas	16
2.3.2 Pengertian Kualitas	18
2.3.3 Dimensi Kualitas	19
2.3.4 Jenis-Jenis Biaya Kualitas	20
2.4 Pengendalian Kualitas	21
2.4.1 Pengertian Pengendalian Kualitas	21
2.4.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	22
2.5 Pengendalian Kualitas Menggunakan SQC	23
2.5.1 Sejarah Singkat SQC	23
2.5.2 Pengertian SQC	23
2.5.3 Tujuan SQC	25
2.5.4 Penggolongan SQC	26
2.6 Alat Bantu Pengendalian Kualitas	26
2.6.1 Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>)	27
2.6.2 Histogram	27
2.6.3 Diagram Pareto (<i>Pareto Diagram</i>)	28
2.6.4 Diagram Sebar (<i>Scatter Diagram</i>)	29
2.6.5 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>)	30
2.6.6 Diagram Alir (<i>Flow Chart</i>)	31

2.6.7 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	32
2.7 Peta Kendali Variabel.....	33
2.8 Peta Kendali Atribut.....	36
2.9 Kerangka Pemikiran.....	38

BAB 3 OBJEK PENELITIAN DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian.....	43
3.2 Struktur Organisasi.....	45
3.3 Proses Produksi.....	48
3.3.1 Proses Pembuatan Benang Lusi.....	48
3.3.2 Proses Pembuatan Benang Pakan.....	50
3.3.3 Penyatuan Benang Pakan dan Benang Lusi pada WJL.....	51
3.4 Spesifikasi Kualitas Produk yang Baik Menurut Perusahaan.....	53
3.5 Masalah yang Ditemukan Pada Proses Produksi PT. GAP.....	54
3.6 Jenis-jenis Produk Rusak yang Terjadi Pada Produk.....	56
3.7 Metode Penelitian.....	57
3.8 Populasi, Sampel, dan Tehnik Pengambilan Sampel.....	57
3.9 Tehnik Pengumpulan Data.....	58
3.10 Langkah-Langkah Penelitian.....	59

BAB 4 HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengumpulan Data.....	61
4.2 Analisis Menggunakan Peta Kendali P.....	62
4.3 Analisis Menggunakan Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>).....	72
4.4 Analisis Menggunakan Diagram Pareto	72
4.5 Analisis Menggunakan <i>Fish Bone Chart</i>	74
4.5.1 <i>Stopmark</i>	74
4.5.2 Pakan Tidak Sampai.....	76
4.5.3 Kaki Seribu.....	77
4.5.4 Pakan Kotor	78
4.6 Usulan Perbaikan Untuk Penanganan Kerusakan Produk	80
4.6.1 Usulan Perbaikan Untuk <i>Stopmark</i>	80
4.6.2 Usulan Perbaikan Untuk Pakan Tidak Sampai.....	81
4.6.3 Usulan Perbaikan Untuk Kaki Seribu	81
4.6.4 Usulan Perbaikan Untuk Pakan Kotor	82

BAB 5 SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan	83
5.2 Saran	84

Daftar Pustaka	86
-----------------------------	-----------

Daftar Riwayat Hidup	88
-----------------------------------	-----------

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jumlah Produk Rusak Pada Motif Kain CF 67073 periode 30 Agustus – 6 Februari 2014.....	7
Tabel 4.1 Jumlah Produk Rusak Pada Motif Kain CF 67073periode 30 Agustus – 6 Februari 2014.....	62
Tabel 4.2 Perhitungan Batas Kendali pada Motif CF67073	66
Tabel 4.3 Perhitungan Batas Kendali pada Motif CF67073 Setelah Uji Keseragaman Data	70
Tabel 4.4 Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>).....	72
Tabel 4.5 Diagram Pareto	73
Tabel 4.6 Usulan Perbaikan Untuk <i>Stopmark</i>	80
Tabel 4.7 Usulan Perbaikan Untuk Pakan Tidak Sampai	81
Tabel 4.8 Usulan Perbaikan Untuk Kaki Seribu	82
Tabel 4.9 Usulan Perbaikan Untuk Pakan Kotor.....	82

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>)	27
Gambar 2.2 Histogram.....	28
Gambar 2.3 Diagram Pareto.....	29
Gambar 2.4 Scatter Diagram	30
Gambar 2.5 Diagram Sebab Akibat.....	31
Gambar 2.6 Diagram Alir (<i>Flow Chart</i>)	32
Gambar 2.7 Peta Kendali (<i>Control Charts</i>)	32
Gambar 2.8 Kerangka Pemikiran	42
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Perusahaan.....	45
Gambar 3.2 Alur Proses Produksi <i>Weaving</i> Departemen	52
Gambar 4.1 Peta Kendali P	67
Gambar 4.2 Peta Kendali P Setelah Uji Keseragaman Data	70
Gambar 4.3 Diagram Pareto.....	73
Gambar 4.4 <i>Fish Bone Chart</i> Jenis <i>Stopmark</i>	75
Gambar 4.5 <i>Fish Bone Chart</i> Jenis Pakan Tidak Sampai	77

Gambar 4.6 <i>Fish Bone Chart</i> Jenis Kaki Seribu	78
Gambar 4.7 <i>Fish Bone Chart</i> Jenis Pakan Kotor	79