

ABSTRACT

Every company needs to maintain its product quality because the competition in manufacturing industry is getting tighter. To maintain the quality of the product, company has to do the quality-control activity. The quality-control activity is done so that the product fits to the standard or the specification by pressing the charge as minimum as possible.

Greeneration Indonesia (GI) is a social enterprise that offers an environmental-friendly life style through a product and a program, titled KEBUNKU (KErtas Bekasku hijaUkan baNgsaKU), and aimed to create a cycle, to return the benefit that has gotten from the tree back (being produced become a paper) to the tree. GI produces an environmental-friendly bag. It is a foldable bag. In this research, baGoes is the brand of the foldable bag created by Greeneration Indonesia. baGoes Tote Blacu is the only foldable bag brand, created by GI. In generating the products, sometime they don't fit to the specification, so they are categorized as damage products. Therefore, company needs to do the control-quality activity to reduce the number of damage products and to maintain the products to be in the limit of control that has been standardized by the company. As the products are considered as damage products, therefore, the quality-control technique applied by the writer is using p chart because p chart is applied to control the number of the damage products with various numbers of sample.

To identify and analyze the issue, the writer collects the production data and the damage products data. After processing the data using p-chart, it can be concluded that there are no deviation from the standardized control limit on the number of damage products. Then, Check Sheet is made to identify the type of damage, such as the unsmooth paint, the displacement picture, and wrongly stitched. After the kind of damaged is identified, it is compiled in Pareto Diagram to figure out the most dominant damage and made Cause-Effect Diagram to figure out the cause of the damage of baGoes Tote Blacu so that we can find a solution to reduce the number of damage products.

Keywords: Quality Control, Type of the damage in baGoes Tote Blacu, p-Chart, Check Sheet, Pareto Diagram, Cause-Effect Diagram

ABSTRAK

Dalam persaingan dalam dunia industri manufaktur semakin ketat, di mana setiap perusahaan perlu untuk tetap menjaga kualitas produknya. Untuk menjaga kualitas produk, setiap perusahaan perlu melakukan kegiatan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas dilakukan supaya produk sesuai dengan standar atau spesifikasi dengan menekan biaya seminimal mungkin.

Greeneration Indonesia (GI) merupakan sebuah *social enterprise* yang menawarkan gaya hidup ramah lingkungan melalui produk dan program yang bertajuk KEBUNKU (KErtas Bekasku hijaUkan baNgsaKu) yang bertujuan untuk menciptakan siklus mengembalikan pohon yang telah dimanfaatkan (jadi kertas) menjadi pohon kembali. GI memproduksi tas ramah lingkungan yaitu tas lipat. Dalam penelitian ini baGoes merupakan merek tas lipat (*foldable bag*) karya Greeneration Indonesia, baGoes Tote Blacu merupakan salah satu merek tas lipat (*foldable*) karya GI saja. Dalam menghasilkan produk, seringkali produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan spesifikasi sehingga produk tersebut dikategorikan sebagai produk rusak. Oleh karena itu, perusahaan perlu melakukan kegiatan pengendalian kualitas agar mengurangi jumlah produk rusak dan untuk menjaga produk berada dalam batas kendali yang telah ditetapkan perusahaan. Dilihat dari karakteristik kualitas yaitu produk tersebut termasuk dalam karakteristik produk rusak, maka teknik pengendalian kualitas yang dipakai penulis adalah dengan menggunakan peta kendali p, karena peta kendali p digunakan untuk mengendalikan jumlah kerusakan dengan jumlah sampel yang bervariasi.

Untuk mengidentifikasi dan menganalisis masalah yang ada, maka penulis mengumpulkan data produksi dan data produk rusak. Setelah data diolah dengan peta kendali p diperoleh bahwa jumlah produk rusak tidak terdapat penyimpangan dari batas kendali yang ditetapkan. Kemudian dibuat *Check Sheet* untuk mengetahui jenis rusak, yaitu jenis rusak cat tidak merata, gambar geser, dan salah jahit. Setelah jenis rusak diketahui, jenis rusak tersebut disusun dalam Diagram Pareto untuk mengetahui jenis rusak yang paling dominan terjadi, dan dibuat *Cause & Effect Diagram* untuk mengetahui penyebab kerusakan baGoes Tote Blacu sehingga dapat dicari solusi pemecahan masalah untuk mengurangi produk rusak.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, Jenis Kerusakan baGoes Tote Blacu, Peta Kendali p, *Check Sheet*, Diagram Pareto, Diagram Sebab Akibat.

DAFTAR ISI

	Halaman
<i>COVER</i>	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
<i>ABSTRACT</i>	vi
ABSTRAK	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Identifikasi dan Pembatasan Masalah	4

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Kegunaan Penelitian.....	6
1.5 Sistematika Penulisan.....	7

BAB II KAJIAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Operasi	9
2.2 Sepuluh Keputusan Manajemen Operasi	10
2.3 Pengertian Kualitas	12
2.4 Dimensi Kualitas Produk	13
2.5 Biaya Kualitas	14
2.6 Pengendalian Kualitas.....	16
2.7 <i>Statistical Quality Control (SQC)</i>	17
2.7.1 <i>Acceptance Sampling</i> (Sampling Penerimaan)	18
2.7.2 Pengendalian Proses/ <i>Statistical Process Control (SPC)</i>	18
2.8 Peta Kendali	19
2.8.1 Peta Kendali Variabel	20

2.8.2 Peta Kendali Atribut.....	24
2.9 <i>Total Quality Control</i>	27
2.9.1 Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>).....	27
2.9.2 Diagram Sebar (<i>Scatter Diagram</i>).....	28
2.9.3 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>).....	29
2.9.4 Diagram Pareto (<i>Pareto Diagram</i>).....	31
2.9.5 Diagram Alir (<i>Flow Chart</i>).....	33
2.9.6 Histogram.....	33
2.9.7 Peta Kendali (<i>Control Chart</i>).....	35
2.10 Kerangka Pemikiran.....	36

BAB III OBJEK DAN METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian.....	40
3.2 Struktur Organisasi, Uraian Jabatan, dan Uraian Tugas.....	40
3.3 Produk Greeneration Indonesia.....	45
3.4 Proses Produksi.....	47

3.5 Metode Penelitian.....	52
3.6 Teknik Pengumpulan Data.....	52
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
4.1 Pengumpulan Data	55
4.2 Analisis Menggunakan Peta Kendali p	56
4.2.1 Uji Keseragaman Data	59
4.2.2 Uji Kecukupan Data.....	60
4.3 Analisis Menggunakan <i>Check Sheet</i> dan Diagram Pareto	61
4.4 Analisis Menggunakan <i>Cause & Effect Diagram</i>	63
4.4.1 <i>Cause & Effect Diagram</i> untuk Jenis Rusak Cat Tidak Merata.....	63
4.4.2 <i>Cause & Effect Diagram</i> untuk Jenis Rusak Geser Gambar.....	65
4.4.3 <i>Cause & Effect Diagram</i> untuk Jenis Rusak Salah Jahit	66
4.5 Usulan Tindakan Perbaikan	68
4.5.1 Usulan Tindakan Perbaikan untuk Jenis Rusak Cat Tidak Merata	68
4.5.2 Usulan Tindakan Perbaikan untuk Jenis Rusak Geser Gambar	69

4.5.3 Usulan Tindakan Perbaikan untuk Jenis Rusak Salah Jahit.....	70
--	----

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan	72
--------------------	----

5.2 Saran.....	73
----------------	----

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS (*CURRICULUM VITAE*)

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah Produksi dan Kerusakan baGoes Tote Blacu Pada Proses Sablon dan Jahit.....	5
Tabel 4.1 Jumlah Produksi Kerusakan baGoes Tote Blacu Pada Proses Sablon dan Jahit.....	55
Tabel 4.2 Perhitungan Batas Kendali.....	57
Tabel 4.3 Jumlah Kerusakan dan Presentase Kumulatif Kerusakan Produk baGoes Tote Blacu	61
Tabel 4.4 Faktor Penyebab dan Usulan Tindakan Perbaikan untuk Jenis Rusak Cat Tidak Merata.....	69
Tabel 4.5 Faktor Penyebab dan Usulan Tindakan Perbaikan untuk Jenis Rusak Geser Gambar.....	70
Tabel 4.6 Faktor Penyebab dan Usulan Tindakan Perbaikan untuk Jenis Rusak Salah Jahit	71

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Lembar Periksa.....	28
Gambar 2.2 Diagram Sebar.....	28
Gambar 2.3 Diagram Sebab Akibat	31
Gambar 2.4 Diagram Pareto.....	32
Gambar 2.5 Diagram Alir	33
Gambar 2.6 Histogram	35
Gambar 2.7 Peta Kendali	35
Gambar 2.8 Kerangka Pemikiran.....	39
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Greeneration Indonesia	41
Gambar 3.2 Metode REACTS	46
Gambar 3.3 <i>Design Process Scheme</i>	48
Gambar 3.4 <i>Flow Process Chart</i> Tas Lipat Greeneration Indonesia	51
Gambar 4.1 Peta Kendali p baGoes Tote Blacu.....	59

Gambar 4.2 Diagram Pareto Produk baGoes Tote Blacu Pada Proses Sablon dan

Jahit..... 62

Gambar 4.3 *Cause & Effect Diagram* untuk Jenis Rusak Cat Tidak Merata..... 64

Gambar 4.4 *Cause & Effect Diagram* untuk Jenis Rusak Geser Gambar..... 65

Gambar 4.5 *Cause & Effect Diagram* untuk Jenis Rusak Salah Jahit 67