SURAT KETERANGAN

PENYERAHAN HAK EKSKLUSIF

Bahwa yang bertanda tangan dibawah ini, penulis dan pihak perusahaan tempat penelitian Skripsi bersedia :

"Bahwa hasil penelitian Skripsi dapat dionlinekan sesuai dengan peraturan yang berlaku, untuk kepentingan riset dan pendidikan".

Bandung, Agustus 2012

Penulis,



SUGIARTO SUKAMTO
21208883

Pt. Wiska Sumedang
Personalia



DRS. ENDANG JUHANA

Kecuali BAB I dan BAB IV data perusahaan tidak untuk di onlinekan dikarenakan kerahasian perusahaan

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DALAM MENGURANGI KEGAGALAN PRODUK HANDUK DI PT.WISKA SUMEDANG DENGAN MENGGUNAKAN METODE SPC (STATISTIK PROSES COTROL)

Analysis Quality Control In Lessening Failure Of Product Towel PT.WISKA Sumedang By Using Method SPC (Statistic Proces Control)

SKRIPSI

Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat
Guna Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi
Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi
Universitas Komputer Indonesia

Oleh:
Sugiarto Sukamto
21208883



PROGRAM STUDIMANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
BANDUNG
2012

LEMBAR PENGESAHAN

Judul	**: Analisis Pengendalian Kualitas Dalam Mengurangi Kegagalan Produk Handuk Di PT.WISKA Sumedang dengan Menggunakan Metode SPC**
Nama	**: Sugiarto Sukamto**
NIM	**: 21208883**
Program Studi	**: Manajemen**
Jenjang	**: Strata 1 (S1)**
Fakultas	**: Ekonomi**

Menyetujui
Bandung, Agustus 2012

Dosen Pembimbing

Trustorini Handayani, SE.,M.Si
NIP : 4127.34.02.012

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi	**Ketua Program Studi Manajemen**
Prof. Dr. Hj. Umi Narimawati, Dra.,SE.,M.Si	**Linna Ismawati, SE., M.Si**
NIP : 4127.34.02.015	**NIP : 4127.34.02.008**

ABSTRAK

SUGIARTO SUKAMTO, "Analisis Pengendalian Kualitas Dalam Mengurangi Kegagalan Produk Handuk Di PT.WISKA Sumedang Dengan Menggunakan Metode SPC (Statistik Proses Control)". Di bawah bimbingan Trustorini Handayani, SE.,M.Si

PT. WISKA adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang garmen yang memproduk handuk dimana kegiatan pemasarannya sudah ekspor. Demi menjaga kepercayaan konsumen untuk menghasilkan produk yang berkualitas, sejak tahun 2008 perusahaan telah menerapkan manajemen kualitas dan sesuai dengan pedoman standar kualitas yang berlaku. Dalam kegiatan produksinya, perusahaan selalu berupaya agar menghasilkan produk yang baik dan menekan kegagalan produk dengan menetapkan standar toleransi kegagalan sebesar 5 % dari jumlah produksi. Akan tetapi, kenyataan dilapangan menunjukkan bahwa tingkat kegagalan berfluktuasi dan bahkan masih terdapat kegagalan yang melebihi standar toleransi yang ditetapkan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik bermanfaat dalam upaya mengendalikan tingkat kegagalan produk di perusahaan. Analisis pengendalian kualitas dilakukan menggunakan alat bantu statistik berupa *check sheet*, histogram, peta kendali p, diagram alir *(flowchart)*. C*heck sheet* dan histogram digunakan untuk menyajikan data agar memudahkan dalam memahami data untuk keperluan analisis selanjutnya. Peta kendali p digunakan untuk memonitor produk yang rusak apakah masih berada dalam kendali statistik atau tidak. Kemudian dilakukan identifikasi terhadap jenis cacat dan menentukan prioritas perbaikan.

Langkah selanjutnya adalah mencari faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan produk untuk kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan kualitas.Hasil analisis peta kendali *p* menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik kendali dimana titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan, serta banyak yang keluar dari batas kendali

Kata kunci : Pengendalian kualitas, alat bantu statistik proses kontrol (SPC), kegagalan produk

ABSTRACT

SUGIARTO SUKAMTO, *"Analysis Quality Control In Lessening Failure Of Product Towel PT.WISKA Sumedang By Using Method SPC (Statistic Proses Control)". Under the guidance of* Trustorini Handayani, SE.,M.Si

PT. WISKA is a company that business in garment produces towels and its marketing activity has exported. To keep consumers' trust by resulting qualify product, since 2008 the company has implemented quality management and based on the guide of establish standard quality. In its production activity, the company always tried to result good product and pressing product failure by implementing failure tolerance standard as many as 5% from the sum of production. However, the real on field showed that failure level fluctuated and even still gained failure that more to the tolerance standard established.

This research aimed to know how the implementation of quality control used statistics aid that is useful in the effort to control product failure level in the company. Quality control analysis did by using statistics aid in form of check sheet, histogram, p map control, flowchart. Check sheet and histogram used to display data in order to make it easier in understanding data for the next analysis need. P map control used to monitor damaged product whether it is still in statistics control or no. Then did identification to the type of flawed and determining improvement priority.

The next step was finding factors that become the cause of occuring products' damaged then composed in recommendations or quality improvement suggestions.P map control analysis result showed that the process was in uncontrolled condition or still had deviation. This can be seen from the control grafic where the spot fluctuated very high and irregular, also many out from control limit.

Keywords: Quality control, statistics processing control (SPC) and, product failure

KATA PENGANTAR

بسم الله الرحمن الرحيم

السلام عليكم ورحمة الله وبركاته

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kuliah kerja praktek yang telah penulis laksanakan pada Bagian Produktivitas pada perusahaan industri tekstil PT.WISKA. Dalam penyusunan laporan skripsi ini, penulis mengambil judul **"Analisis Pengendalian Kualitas Dalam Mengurangi Kegagalan Produk Handuk Di PT.WISKA Dengan Menggunakan Metode SPC *(Statistik Proses Control)*".**

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa laporan skripsi ini jauh dari kesempurnaan, karena keterbatasan pengetahuan dan wawasan. Oleh karena itu, apabila ada saran dan kritik dari pembaca yang bersifat membangun, sangat penulis harapkan demi kesempurnaan laporan ini dimasa yang akan datang.

Atas segala bantuan dan bimbingan yang telah penulis terima, tidak lupa penulis mengucapkan terima kasih dan penghargaan yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Dr. Ir. Eddy Soeryanto Soegoto, selaku Rektor Universitas Komputer Indonesia, Bandung.
2. Ibu Prof. Dr. Hj. Umi Narimawati, Dra., SE., M.Si. selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Komputer Indonesia, Bandung.
3. Ibu Linna Ismawati, SE., M.Si. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi UNIKOM.
4. Ibu Trustorini Handayani,SE.,M.Si selaku dosen pembimbing penyusunan skripsi.

5. Pak Oman Sukirman,SE.,MM selaku ketua panitia sidang skripsi
6. Ibu Windi Novianti, SE.,MM. selaku koordinator skripsi
7. Ibu Raeny Dwi Santy, SE,.M.Si selaku dosen wali sekaligus dosen penguji skripsi
8. Bapak Rizki Zulfikar, SE., M.Si selaku dosen penguji skripsi
9. Staf Pengajar UNIKOM khususnya untuk program studi Manajemen, Manajemen Pemasaran, Juga Keuangan dan perbankan.
10. Bapak Drs. Endang Juhana, selaku pembimbing di PT.WISKA yang membantu dalam penyusunan skripsi ini.
11. Seluruh Kepala Ruangan (Pak Burhanudin, Pak Roni, Pak Dodi, Ibu Sri dan Ibu tuti) serta seluruh staf PT.WISKA Sumedang,yang tidak bosan-bosannya bekerjasama. Terimakasih semuanya.
12. Ayah dan Ibunda tercinta yang telah memberikan do'a dan dukungan baik secara moril maupun materil serta perhatian dan curahan kasih sayang yang dapat memberikan semangat kepada penulis.
13. Kakak-kakak ku yang selalu mendukungku : Yanto Sukamto, dan Yanti Sukamto
14. Adik-adikku yang kucinta : Nurhayati Sukamto dan Dede Yulia Sukamto
15. Kakek, nenek, dan saudara-saudaraku yang lain, yang telah memberiku semangat.
16. Teman-teman seperjuangan, khususnya sahabat-sahabatku yang baik, Sandy, Janter, Eko, Rifki, Ihsan, Amzah, Ganis Terima Kasih untuk bantuannya.
17. Semua teman-temanku yang namanya tidak tercantum kelas Manajemen 2 (2008) semoga kita bertemu lagi nanti dalam kesuksesan. Amin.

Akhirnya penulis berharap, mudah-mudahan laporan ini dapat memberikan sumbangan buah pikiran, khususnya bagi penulis dan umumnya bagi semua. Amin.

Bandung, Juli 2012

Penulis

Sugiarto Sukamto

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN i
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN …….. ii
ABSTRACT iii
ABSTRAK iv
KATA PENGANTAR v
DAFTAR ISI viii
DAFTAR GAMBAR ……. xii
DAFTAR TABEL ……. xiii
DAFTAR LAMPIRAN xiv
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Penelitian 1
1.2 Rumusan Masalah 7
1.3 Tujuan Penelitian ……. 8
1.4 Kegunaan Penelitian 9
1.5 Lokasi dan Waktu Penelitian 11

BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN..... 12
2.1. Pengendalian Kualitas 12
2.1.1 Pengertian pengendalian 13
2.1.2 Pengertian kualitas 13
2.1.2.1 Dimensi kualitas 16
2.1.3 Pengertian pengendalian kualitas 21
2.2 Tujuan pengendalian kualitas 22
2.3 Faktor – faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas…..… 16
2.4 Langkah-langkah pengendalian kualitas ……... 25
2.5 Tahapan-tahapan pengendalian kualitas ……... 27
2.6 Alat bantu dalam pengendalian kualitas …..…… 28
2.6.1 Check sheet …….…… 31
2.6.2 Histogram …… 32

2.6.3 Peta kendali ……. 33
2.6.3.1 Dua kondisi yang terjadi dalam prose ..……. 35
2.6.3.2 Jenis peta kendali ..…… 37
2.6.4 Diagram pareto …….. 38
2.6.5 Diagram sebab akibat …… 39
2.6.6 Diagram scatter/pencar ……. 41
2.6.7 Diagram alir …….. 42
2.9 Kerangka berpikir …… 44

BAB III METODE PENELITIAN ……... 50
3.1 Alasan menggunakan metode penelitian kualitatif …..... 50
3.2 Tujuan study : *explanatory reaseach*..... 52
3.2.1 Teori dalam penelitian kualitatif …… 52
3.2.2 Alasan menggunakan metode kualitatif …… 52
3.3 Studi kasus tunggal (klasik) ..…… 53
3.4 Penjelasan menggunakan studi kasus tunggal ….. 54
3.5 Desain penelitian..... 55
3.5.1 Rumusan masalah penelitian…..…… 57
3.5.2 Proposisi studi……... 57
3.5.3 Unit analisis ……..…….. 59
3.5.3.1 Tempat penelitian …….. 59
3.5.3.2 Instrumen penelitian ……. 59
3.5.3.3 Sampel sumber data …….. 60
3.5.4 Keterkaitan data untuk proposisi……. 63
3.6 Jenis dan sumber data ..……. 53
3.5 Sampel Sumber Data …….. 53
3.6 Teknik Pengumpulan Data ……. 56
3.6.1 Observasi …….…… 65
3.6.2 Wawancara …….……..…. 65
3.6.3 Langkah-langkah Wawancara ……...……...66
3.6.4 Alat – alat Wawancara ……...……..67

3.6.5 Mencatat Hasil Wawancara ……..……... 67
3.6.6 Teknik Pengumpulan Data Dengan Dokumen…….. 67
3.6.7 Trianggulasi ……..…… 67
3.7 Teknik Analisis Data ……..……. 68

BAB IV HASIL ANALISIS DAN PEMBAHASAN …….…….. 73
4.1 Gambaran umum objek penelitian ..... …… 73
4.1.1 Sejarah singkat perusahaan ……...… 73
4.1.2 Struktur organisasi perusahaan …..…… 75
4.1.3 Job description ……..…..... 77
4.1.4 Akifitas perusahaan ……..... 83
4.1.4.1 Hasil produksi …… 83
4.1.4.2 Bahan baku produksi ……..…… 84
4.1.4.3 Mesin dan peralatan ……..…… 84
4.1.4.4 Proses produksi …… 85
4.2 *Interview* secara terbuka ……..…… 89
4.3 Keterbatasan penelitian……..……..…… 90
4.4 Aktivitas pengendalian kualitas ……..…… 92
4.4.1 Kegiatan pengendalian kualitas pada proses produksi produk handuk di PT. WISKA ……..……..…… 93
4.4.1.1 Pengendalian terhadap bahan baku ……..... 93
4.4.1.2 Pengendalian terhadap proses produksi..……..... 94
4.4.1.3 Pengendalian terhadap produk jadi.. ……..... 94
4.4.2 Jenis – jenis kegagalan yang serig terjadi pada produk handuk PT. WISKA ...……..…. 95
4.4.3 Faktor –faktor yang menyebabkan kegagalan prduk handuk pada PT. WISKA ……..… 96
4.5 Analisis pengendalian kualitas dalam mengurangi kegagalan produk handuk dengan menggunakan metode SPC ……..……..…..... 101
4.3.1 Mengumpulkan data ……..…… 101

4.3.2 Membuat histogram, ……..…….…….. 103
4.3.3 Membuat diagram alir ……...… 104
4.3.4 Membuat peta kendali *p* ……..…..……...…... 106
4.3.5 Membuat rekomendasi/usulan perbaikan kualitas ….. 109
4.4 Interprestasi hasil ……..…..……..... 113
BAB V SIMPULAN DAN SARAN ……... 116
5.1 Simpulan ……..... 116
5.2 Saran ……... 117
DAFTAR PUSTAKA ……..……. 119
LAMPIRAN 120