

ABSTRACT

Dheana Mega Kartika, 2022 Proposed Quality Improvement of Pt. Prominen Abadi Sentosa Using Statistical Process Control (SpC) Method. (Supervisor I : Ari Basuki, S.T., M.T. Supervisor II : Issa Dyah Utami, S.T., M.T., Ph.D.).

This research was motivated by Pt. Prominen Abadi Sentosa, which is a golf production industry, produces semi-finished materials that are converted into finished materials. The production sometimes experiences problems because the goods received to be used as production materials are in the form of defects which in this case the material cannot be processed by the related company. Due to the limitations of the system and the lack of records carried out also have an impact on the company's production income. While the purpose of this research is to produce a design with a control system that is suitable for the company, to find out the types of defects that occur, and the factors that cause defects in order to obtain recommendations that are appropriate solutions for companies in minimizing the occurrence of defects.

The results of this study are that there is a system design that is in accordance with the company Pt. The Prominence of Abadi Sentosa is the SOP checksheet, the type of defect occurs in the stitches that are not neat, over-stitched, the label is damaged, even though it is sewn it still has holes. While the causes of defects are lack of accuracy when producing, operator fatigue, rushing and chasing targets, and the influence of environmental factors.

Keyword : *Product Quality, Golf Industry, Statistical Process Control.*

ABSTRAK

Dheana Mega Kartika, 2022 Usulan Perbaikan Kualitas Produk Tas Pt. Prominen Abadi Sentosa Menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SpC). (Pembimbing I : Ari Basuki, S.T., M.T. Dosen Pembimbing II : Issa Dyah Utami, S.T., M.T., Ph.D.).

Penelitian ini dilatar belakangi oleh Pt. Prominen Abadi Sentosa yang merupakan industri produksi golf, produksinya berupa bahan setengah jadi yang diubah menjadi bahan jadi. Produksinya terkadang mengalami kendala karena barang yang diterima untuk dijadikan bahan produksi dalam bentuk cacat yang mana dalam hal ini bahan tersebut tidak dapat diolah oleh perusahaan terkait. Karena adanya keterbatasan sistem dan minimnya pencatatan yang dilakukan juga berdampak pada pendapatan produksi perusahaan. Sedangkan tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghasilkan rancangan dengan sistem pengendalian yang sesuai perusahaan, mengetahui jenis kecacatan yang terjadi, dan faktor penyebab terjadinya kecacatan guna memperoleh rekomendasi yang sesuai solusi bagi perusahaan dalam meminimalisir terjadinya kecacatan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu kualitatif dan kuantitatif yang menggunakan data sekunder dan primer, dengan teknik observasi, wawancara dan dokumentasi serta *flowchart*.

Hasil dari penelitian ini yaitu terdapat rancangan sistem yang sesuai dengan perusahaan Pt. Prominen Abadi Sentosa yaitu *cheeksheet* SOP, jenis kecacatannya terjadi pada jahitan yang kurang rapi, kelewat jahitan, label yang rusak, meski dijahit masih tetap berlubang. Sedangkan penyebab dari kecacatan adalah kurangnya ketelitian saat memproduksi, kelelahan pada operator, tergesa – gesa dan mengejar target, serta adanya pengaruh dari faktor lingkungan.

Kata Kunci : *Kualitas Produk, Industri Golf, Statistical Prosess Control.*

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Manfaat Penelitian	4
1.5 Batasan Penelitian	4
1.6 Asumsi-Asumsi	4
1.7 Sistematika Penulisan Penelitian.....	4
TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1 Kualitas	6
2.2 Pengendalian Kualitas.....	6
2.3 <i>Statistical Process Control</i>	7
2.3.1 Checksheet	7
2.3.2 Peta Kendali.....	7
2.3.3 Pareto Diagram.....	9
2.3.4 Fishbone Diagram	9
2.4 Penelitian Terdahulu	10
BAB III	14
METODE PENELITIAN.....	14
3.1 Jenis Penelitian.....	14

3.2 Tempat dan Waktu Penelitian	14
3.3 Jenis Data Penelitian	15
3.4 Teknik Pengumpulan Data.....	15
3.4.1 Observasi.....	15
3.4.2 Wawancara.....	15
3.4.3 Dokumentasi	16
3.5 Metode Penyelesaian.....	16
3.6 <i>Flowchart</i> Penelitian.....	17
HASIL DAN PEMBAHASAN.....	19
4.1 Deskripsi Objek Penelitian.....	19
4.1.1 Profil Perusahaan	19
4.2 Tahapan Proses Produksi	19
4.3 Pengendalian Kualitas Perusahaan.....	21
4.4 Jenis Kecacatan	21
4.5 Hasil Identifikasi Inspeksi Kualitas Produk.....	23
4.6 Diagram Pareto.....	24
4.7 Pengolahan Data.....	26
4.7.1 Jumlah cacat yang menjadi prioritas diselesaikan	26
4.7.2 Control Chart.....	28
4.8 Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone</i> Diagram).....	33
4.9 Usulan Perbaikan	48
4.9.1 SOP Jahit Saku.....	48
4.9.2 SOP Pengepresan Aksesoris	49
4.9.3 Cheksheet	49
5.1 Kesimpulan	52
5.2 Saran.....	53
DAFTAR PUSTAKA	54
LAMPIRAN.....	55

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Pareto Diagram (Handoyo, 2017)	10
Gambar 2.2 <i>Fishbone</i> Diagram (Handoyo, 2017).....	16
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> penelitian	14
Gambar 4.1 Tahapan proses produksi	22
Gambar 4.2 Jenis kecacatan jahitan berlubang	23
Gambar 4.3 Jenis kecacatan jahitan kurang rapi	24
Gambar 4.4 Jenis kecacatan aksesoris/label lepas/kurang	24
Gambar 4.5 Jenis kecacatan sobek.....	25
Gambar 4.6 Jenis kecacatan kejahit	25
Gambar 4.7 Jenis kecacatan kelewat jahitan.....	27
Gambar 4.8 Diagram pareto kecacatan produksi tas golf	33
Gambar 4.9 <i>Control chart</i> jenis kecacatan jahitan kurang rapi	35
Gambar 4.10 <i>Control chart</i> jenis kecacatan aksesoris/ label lepas/ Kurang	37
Gambar 4.11 <i>Fishbone</i> diagram kecacatan aksesoris/label lepas/kurang	39
Gambar 4.12 <i>Fishbone</i> diagram kecacatan aksesoris/label lepas Kurang.....	44
Gambar 4.13 <i>Fisbone</i> diagram sobek	45
Gambar 4.14 <i>Fisbone</i> kecatatan kejahitan	47
Gambar 4.15 Faktor kecatatan jahitan lubang.....	49

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu	13
Tabel 2.2 Estimasi waktu pelaksanaan penelitian dan kegiatan	26
Tabel 4.3 Jumlah Produk Cacat	27
Tabel 4.4 Prioritas Perbaikan Produk Tas Golf	28
Tabel 4.5 jahitan kurang rapi	29
Tabel 4.6 Lembar pemeriksa (<i>checksheet</i>) aksesoris/label lepas/kurang	30
Tabel 4.7 Faktor kecacatan jahitan kurang rapi produk tas golf dibagian saku	34
Tabel 4.8 Faktor kecacatan aksesoris/ Isbel lepas kurang produk tas golf bagian aksesoris	39
Tabel 4.9 Faktor kecacatan kelewat jahitan	42
Tabel 4.10 Faktor kecacatan sobek	44
Tabel 4.11 Faktor kecacatan kejahit	47
Tabel 4.12 Faktor kecacatan jahitan berlubang	49
Tabel 4.13 SOP jahit saku.....	48
Tabel 4.14 SOP pengepresan aksesoris.....	49
Tabel 4. 15 Usulan perbaikan <i>cheksheet</i> saku tas	49
Tabel 4.16 <i>checksheet</i> proses pengepresan aksesoris	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. <i>Checksheet</i>	55
Lampiran 2. Dokumentasi	63