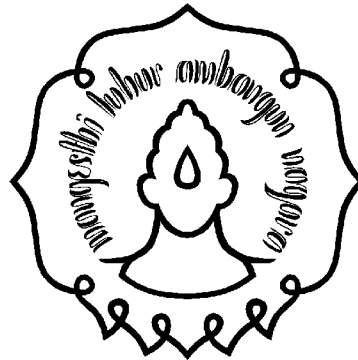


**PERANAN PENGENDALIAN KUALITAS
TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK KAIN ERO PADA PT.
WIJAYA KWARTA PENTA
PALUR KARANGANYAR**

TUGAS AKHIR

**Diajukan Untuk Melengkapi Tugas-tugas dan Memenuhi
Syarat-syarat Untuk Mencapai Derajat Sarjana Ahli Madya
Program Studi D3 Manajemen Industri**



Disusun Oleh :

**Nama : Nino Sabara
NIM : F 3502045
Jurusan : Manajemen Industri**

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS SEBELAS MARET
SURAKARTA**

2005

HALAMAN PERSETUJUAN

Yang bertandatangan dibawah ini telah menyetujui Tugas Akhir dengan Judul “PERANAN PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK KAIN ERO PADA PT. WIJAYA KWARTA PENTA PALUR KARANGANYAR”.

Yang ditulis oleh Nino Sabara, NIM : F.3502045

Penandatangan berpendapat bahwa Tugas Akhir tersebut telah memenuhi syarat untuk diterima dan dipertahankan didepan Tim Penguji.

Surakarta, Juli 2005

Disetujui dan diterima oleh
Pembimbing

Dra. I. Sri Seventi Pujiastuti, M.Si
(NIP : 131124460)

HALAMAN PENGESAHAN

Telah disetujui oleh tim penguji Tugas Akhir Fakultas Ekonomi Universitas
Sebelas Maret Surakarta guna melengkapi tugas-tugas dan syarat untuk
memperoleh gelar Ahli Madya Manajemen Industri

Surakarta, Agustus 2005

1. Dra. Soemarjati Tj, MM ()
Penguji
2. Dra. I. Sri Seventi Pujiastuti, M. Si ()
Pembimbing

MOTTO

Takut akan Tuhan adalah permulaan pengetahuan, tetapi orang bodoh menghina hikmat dan didikan.

(Amsal 1:7)

Hai anakku, dengarkanlah didikan ayahmu, dan jangan menyia-nyiakan ajaran ibumu.

(Amsal 1:9)

Janganlah hendaknya kamu kuatir tentang apapun juga, tetapi nyatakanlah dalam segala hal keinginanmu kepada Allah dalam doa dan permohonan dengan ucapan syukur.

(Filipi 4:6)

PERSEMBAHAN

Kupersembahkan Tugas Akhir ini kepada :

1. Tuhan Yesus Kristus yang selalu memberkati dan menolongku dalam setiap hembusan nafasku dan dalam setiap detak jantungku....!
2. Bapak dan Ibuku yang sangat aku cintai....terima kasih atas segala bimbingan, nasehat, restu dan doanya...!!
3. Ketiga kakakku...mas Ganang, mas Dony, dan mbak Lisa....aku sayang kalian! Maafkan aku terlalu manja dan sering ngrepotin kalian...!!
4. Kagem Simbah Putri ingkang kula tresnani, maturnuwun donga kaliyan pangestunipun.
5. Untuk Agung...kamu adalah semangat hidupku, kamu adalah rinduku...!
6. Untuk sahabat-sahabat....Rendra, Mariana, Fery, Beta...terima kasih karena kalian sampai saat ini masih tetap setia menjadi sahabat sahabatku yang baik! Aku tidak akan pernah melupakan kalian semua...!
7. Teman-teman kuliahku: Wiwik,Nuning,Ima,Heni,Gogon,Agung,Teddy,dll makasih kalian udah mau menjadi sahabatku selama ini.
8. Keluarga besar jemaat GPDI Sukoharjo..makasih atas doa dan dukungannya.
9. Anak-anak MI A...jaga kekompakan dan lanjutkan perjuanganmu!
10. Almamaterku....!

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur kepada Tuhan YME, atas berkat dan kasihnya yang dilimpahkan kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir dengan judul : “PERANAN PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK KAIN ERO PADA PT. WIJAYA KWARTA PENTA PALUR KARANGANYAR”.

Adapun maksud dan tujuan penulisan Tugas Akhir masih jauh dari sempurna, oleh karena keterbatasan-keterbatasan yang penulis miliki. Dengan demikian semoga Tugas Akhir ini bermanfaat bagi penulis pada khususnya dan bagi para pembaca pada umumnya, serta pihak-pihak yang berkepentingan dengan Tugas Akhir ini.

Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya atas segala bantuan yang telah diberikan kepada penulis baik secara langsung maupun tak langsung dalam rangka penyelesaian penyusunan Tugas Akhir ini, terutama kepada:

1. Yth. Ibu Dra. Salamah Wahyuni, SU selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Ibu Dra. Endang Suhari, M.Si, selaku Ketua Program D3 Manajemen Industri Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
3. Ibu Dra. I Sri Seventi, M.Si, selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir yang telah memberikan pengarahan, bimbingan, serta petunjuk kepada penulis.
4. Bapak dan Ibu Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta yang telah memberikan petunjuk hingga selesainya tugas akhir ini.
5. Bapak Suseno Setiawan selaku pimpinan dan pemilik PT. Wijaya Kwarta Penta Palur Karanganyar.

Surakarta, Juli 2005

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	
ABSTRAKSI	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN MOTTO	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	x
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	2
C. Manfaat Penelitian	3
D. Tujuan Penelitian	3
E. Kerangka Pemikiran	4
F. Landasan Teori	
1. Pengertian Kualitas	5
2. Pengertian Pengendalian Kualitas	6
3. Tujuan Pengendalian Kualitas	7

G. Metode Penelitian	
1. Ruang Lingkup Penelitian	8
2. Sumber Data	8
3. Teknik Pengumpulan Data	8
H. Metode Analisis Data	9
BAB II	GAMBARAN UMUM PT. WIJATA KWARTA PENTA
A. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	12
B. Lokasi Perusahaan	13
C. Struktur Organisasi Perusahaan	14
D. Proses Produksi	19
BAB III	PEMBAHASAN
A. Laporan Magang Kerja	26
B. Analisis Data	28
BAB IV	PENUTUP
A. Kesimpulan	38
B. Saran	39
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1. Kerangka Pemikiran	4
Gambar 1.2. Grafik C-Chart	9
Gambar 1.3. Diagram Pareto	10
Gambar 1.4. Diagram Sebab Akibat	11
Gambar 2.1. Struktur Organisasi	15
Gambar 2.2. Skema Proses Bahan Masuk Menjadi Produk	22
Gambar 3.1. Diagram C-Chart	33
Gambar 3.2. Diagram Pareto	36
Gambar 3.3. Diagram Sebab Akibat	37

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1. Kerusakan Produk Kain Ero pada PT. Wijaya Kwarta Penta bulan Januari 2005	31
Tabel 3.2. Daftar Pemeriksaan Kerusakan Produk Kain Ero pada bulan Januari 2005	35

ABSTRAKSI

PERANAN PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK KAIN ERO PADA PT. WIJAYA KWARTA PENTA PALUR KARANGANYAR

**Nino Sabara
F.3502045**

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui sebagai berikut : (1).Untuk mengetahui tingkat kerusakan produk kain Ero pada bulan Januari 2005. (2).Untuk mengetahui apakah kerusakan produk akhir kain Ero yang terjadi masih dalam batas pengendalian atau tidak . (3).Untuk mengetahui jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi dan penyebabnya.

Untuk menjawab permasalahan yang ada, penulis menggunakan metode analisis kontrol c-chart, diagram pareto, dan diagram sebab akibat. Teknik pengumpulan data dilaksanakan dengan menggunakan teknik observasi yaitu dengan mengadakan pengamatan langsung mengenai kegiatan-kegiatan yang ada pada perusahaan dan mengadakan wawancara dengan pimpinan, staf dan karyawan perusahaan untuk mendapatkan informasi tentang pengendalian kualitas. Selain itu data juga diperoleh dengan membaca buku-buku yang berhubungan dengan masalah yang teliti.

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan pengendalian kualitas pada perusahaan ini masih kurang optimal. Ini terbukti karena hasil produksi banyak terjadi out of control yaitu sebanyak 11 hari pada tanggal 3,5,7,8,10,12,18,19,25 Januari 2005 sebesar 25,0,0,30,26,0,0,0,25,0,0. Banyaknya kerusakan disebabkan oleh kondisi mesin yang sudah tua, karyawan yang kurang teliti dalam melakukan pekerjaannya, kurang kedisiplinan pada karyawan yang berpengaruh pada produktivitas perusahaan. Oleh karena itu perusahaan perlu memperhatikan perawatan pada mesin, meningkatkan keahlian para tenaga kerja dengan memberikan pelatihan dan training, serta meningkatkan kedisiplinan dan senantiasa memperhatikan kesejahteraan para karyawan.

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Dewasa ini perkembangan dibidang perindustrian semakin pesat. Oleh karena itu terjadi persaingan yang ketat diantara pengusaha satu dengan yang lain, karena memproduksi barang yang sama. Untuk itu perusahaan harus mampu menghadapi masalah tersebut dengan cara memperhatikan kualitas produknya. Kualitas produk mempunyai peranan penting dalam rangka usaha untuk mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan. Berproduksi tanpa memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan akan berakibat terancamnya kehidupan perusahaan dimasa yang akan datang. Apabila perusahaan memperhatikan kualitas produk, maka akan mengurangi tingkat kerusakan produk. Dan untuk mengurangi tingkat kerusakan pruduk ini, perusahaan akan memerlukan biaya yang tidak sedikit yaitu biaya pengendalian kualitas. Dengan demikian, pengendalian kualitas ini sudah merupakan suatu kebutuhan bagi perusahaan-perusahaan yang menginginkan adanya kemajuan dalam perusahaan yang bersangkutan.

Pt. Wijaya Kwarta Penta merupakan salah satu dari sekian banyak perusahaan tekstil, dimana banyak perusahaan lain yang memproduksi barang yang sama. Oleh karena itu perusahaan harus benar-benar memperhatikan pengendalian kualitas produknya. Tidak hanya bagaimana cara perusahaan meningkatkan pengawasan produk, tetapi juga harus ada upaya bagaimana

cara mempertahankan kualitas produknya sampai waktu yang tidak terbatas dan mengurangi adanya jumlah produk yang rusak.

Untuk itu perusahaan harus melakukan pengawasan yang ketat dimulai dari bahan baku, mesin produksi, proses produksi sampai pada barang tersebut dibeli oleh konsumennya. Maju mundurnya perusahaan ditentukan oleh setiap kegiatan produksi yang berpengaruh terhadap kualitas outputnya. Pihak perusahaan harus dapat meminimumkan biaya pengawasan agar tidak membebani biaya produksi yang berakibat harga jual semakin tinggi. Jika pengawasan kualitas ini dapat dijalankan dengan baik dan optimal, maka masa depan perusahaan akan dapat berkembang pesat dan citra perusahaan akan menjadi semakin baik dimata konsumen.

Dari uraian diatas, maka dalam penelitian ini diambil judul “PERANAN PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK KAIN ERO PADA PT. WIJAYA KWARTA PENTA PALUR KARANGANYAR”.

B. Perumusan Masalah

1. Berapa jumlah produk kain Ero yang rusak pada PT. Wijaya Kwarta Penta Karanganyar pada bulan Januari 2005?
2. Apakah tingkat kerusakan produk kain Ero bulan Januari 2005 ini masih berada pada toleransi pengawasan?
3. Apa sajakah jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi dan penyebabnya?

C. Manfaat Penelitian

Dari penelitian yang dilaksanakan ini diharapkan dapat memberi jawaban dari masalah yang penulis kemukakan pada perumusan masalah disamping dapat memberikan manfaat kepada pihak-pihak yang berkepentingan.

1. Bagi Penulis : Dapat memberikan pengetahuan kepada penulis, dan memberikan kesempatan untuk menerapkan ilmu-ilmu yang telah diperoleh di bangku kuliah dan menerapkannya di lapangan pekerjaan. sehingga penulis tidak hanya menguasai dalam teori saja, tetapi juga terapannya di lapangan.
2. Bagi Perusahaan : Dapat memberikan sumbangan pikiran atau masukan-masukan kepada perusahaan dalam hubungannya pengendalian kualitas produk.
3. Bagi Penulis Lain : Dapat dijadikan sebagai dasar teori bagi perkembangan penelitian lebih lanjut yang relevan.

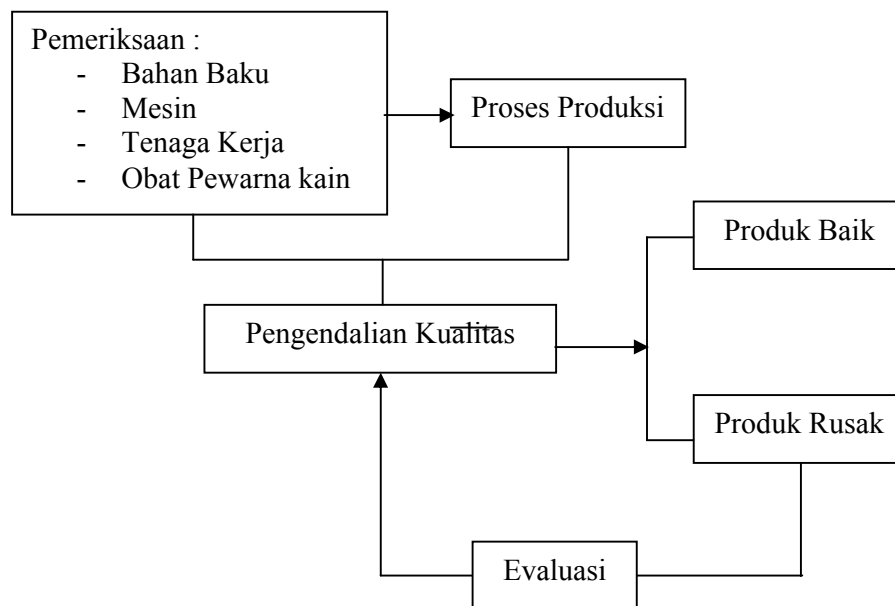
D. Tujuan Penelitian

Tujuan-tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui tingkat kerusakan produk kain Ero pada bulan Januari 2005.
2. Untuk mengetahui apakah kerusakan produk akhir kain Ero yang terjadi masih dalam batas pengendalian atau tidak.
3. Untuk mengetahui jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi dan penyebabnya.

E. Kerangka Pemikiran

Agar penulis dapat sampai pada pemberian jawaban sementara atas masalah yang telah penulis rumuskan maka arah pemikiran sebagai berikut



Gambar 1.1
Kerangka Pemikiran

Keterangan:

Pengendalian kualitas mempunyai peranan penting untuk menjaga dan menjamin mutu produk yang dihasilkan. Perusahaan sebelum melakukan proses produksi, terlebih dahulu bahan baku, tenaga kerja, mesin, dan obat pewarna kain diperiksa agar benar-benar layak digunakan. Walaupun proses produksi sudah dilakukan dengan baik, namun ada produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan atau disebut cacat. Kemudian produk cacat tersebut dievaluasi kembali dan menjadi masukan bagi manajemen perusahaan, sehingga pengendalian kualitas dapat dilakukan lebih baik lagi dimasa yang akan datang. Apabila produk yang dihasilkan berkualitas baik, maka perusahaan dapat memasarkan produknya dengan mudah dan mampu bersaing dengan perusahaan lain.

F. Landasan Teori

1. * Pengertian kualitas menurut Ahyari (1978 ; 238)

Kualitas dapat didefinisikan sebagai jumlah dari atribut atau sifat-sifat sebagaimana didiskripsikan didalam produk (dan jasa) yang bersangkutan. Dengan demikian yang dimaksudkan dengan kualitas ini akan sangat erat berhubungan dengan produk (dan jasa) tersebut, karena akan menunjuk langsung terhadap atribut atau sifat-sifat dari produk (dan jasa) yang bersangkutan.

* Pengertian kualitas menurut Assauri (1978 ; 221)

Kualitas adalah faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil yang menyebabkan barang/hasil itu dimaksudkan atau dibutuhkan. Pengertian mutu seperti yang disebutkan di atas menimbulkan persoalan, yaitu siapakah yang akan menentukan atau mendefinisikan tujuan untuk apa hasil tersebut dimaksudkan. Dalam banyak hal, pembeli atau konsumenlah yang membuat keputusan terakhir tentang tujuan untuk apa hasil tersebut dimaksudkan.

2. * Pengertian pengendalian kualitas menurut Ahyari (1978 ; 238-239).

Pengendalian kualitas adalah merupakan suatu aktivitas (manajemen perusahaan) untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk (dan jasa) perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan.

Dari pengertian diatas dapat dilihat bahwa usaha pengendalian kualitas ini adalah merupakan usaha preventif (penjagaan) dan dilaksanakan sebelum kesalahan kualitas produk atau jasa tersebut terjadi, melainkan mengarahkan agar kesalahan kualitas tersebut tidak terjadi didalam perusahaan yang bersangkutan.

Dengan demikian maka pengendalian kualitas ini akan mengandung dua macam pengertian utama, yaitu yang pertama adalah menentukan standar kualitas untuk masing-masing produk atau jasa dari perusahaan yang bersangkutan, sedangkan yang kedua adalah

usaha perusahaan untuk dapat memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan tersebut.

- * Pengertian pengendalian kualitas menurut Assauri (1978 ; 227)

Pengendalian kualitas adalah usaha untuk mempertahankan mutu/kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijakan pimpinan perusahaan. Dalam pengawasan mutu ini, semua prestasi barang dicek menurut standar, dan semua penyimpangan-penyimpangan dari standar dicatat serta dianalisa dari semua penyimpangan dan semua penemuan-penemuan dalam hal ini dipergunakan sebagai umpan balik untuk para pelaksana agar mereka dapat melakukan tindakan-tindakan perbaikan untuk produksi pada masa-masa yang akan datang.

- 3. * Tujuan pengendalian kualitas menurut Ahyari (1979 ; 334) adalah
 - a. Untuk meningkatkan kepuasan konsumen
 - b. Mengusahakan agar biaya produksi dapat ditekan serendah mungkin
 - c. Proses produksi dapat diselesaikan sesuai dengan waktu yang direncanakan
- * Tujuan pengendalian kualitas menurut Assauri (1977 ; 290)
 - a. Agar barang hasil produksi dapat memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan

- b. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat ditekan serendah mungkin
- c. Mengusahakan agar biaya design dari produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi serendah mungkin
- d. Biaya produksi diusahakan serendah-rendahnya

G. Metode Penelitian

1. Ruang Lingkup Penelitian.

Yang menjadi obyek penelitian ini adalah PT. Wijaya Kwarta Penta perusahaan finishing dyeing.

2. Sumber Data.

Data Sekunder

Yaitu data yang diperoleh dari perusahaan, yaitu laporan atau catatan-catatan yang berkaitan dengan penelitian ini antara lain data tentang jumlah kerusakan produk, jenis-jenis kerusakan produk dan sebab-sebabnya.

3. Teknik Pengumpulan Data

a. Observasi

Yaitu penulis terjun langsung ke lapangan untuk melakukan penelitian.

b. Wawancara

Yaitu dengan melakukan tanya jawab secara langsung dengan pihak-pihak yang berkaitan.

c. Kepustakaan

Mengumpulkan data-data yang diperlukan dengan membaca buku-buku yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

H. Metode Analisis Data

1. Metode control c – chart

c – chart merupakan bagan pengendalian untuk sifat-sifat barang berdasarkan atas proporsi produk-produk yang ditolak. Sifat-sifat barang berarti karakteristik ya atau tidak, artinya produk dapat lolos atau tidak.

a. Menghitung sampel kemudian menentukan rata-rata cacat

$$\bar{c} = \frac{\sum c}{g}$$

di mana :

\bar{c} : rata-rata jumlah cacat

$\sum c$: jumlah produk yang rusak atau cacat

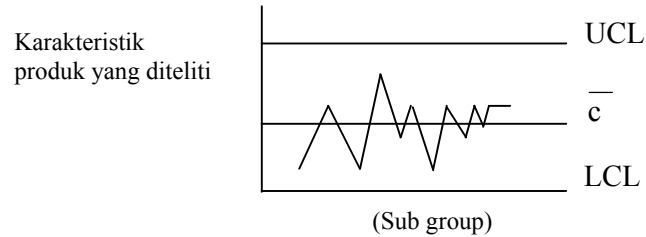
g : jumlah produk yang diobservasi

b. Menentukan batas pengendalian atas (UCL) dan batas pengendalian bawah (LCL)

1. UCL (Upper Control Limit) = $\bar{c} + 3\sqrt{\bar{c}}$

2. LCL (Lower Control Limit) = $\bar{c} - 3\sqrt{\bar{c}}$

c. Membuat grafik c-chart



Gambar 1.2
Grafik c – chart

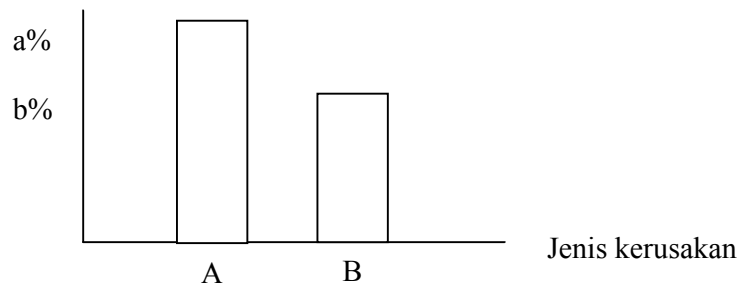
2. Untuk menjawab permasalahan mengenai jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi dan penyebabnya dilakukan analisa dengan metode :

a. Diagram pareto

Diagram pareto adalah suatu grafik yang menggambarkan urutan masalah mulai dari prioritas tertinggi dari berbagai dugaan sumber penyebab. Diagram ini berguna dalam mengidentifikasi sumber-sumber masalah (Dorothea Wahyu, 2003: 57).

Langkah pembuatan :

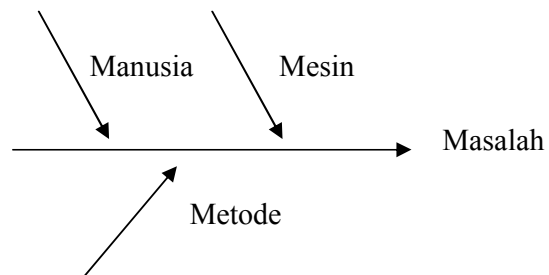
- Menentukan prosentase kerusakan untuk setiap jenis kerusakan. Misalnya terdapat kerusakan A dan B yang jumlahnya masing-masing sebanyak a % dan b %.
- Membuat diagram pareto dengan mengurutkan jenis kerusakan yang jumlahnya paling besar ke jumlah yang paling kecil dari kiri ke kanan. Misalnya kerusakan paling banyak A dan B paling kecil



Gambar 1.3
Diagram Pareto

b. Diagram sebab akibat

Diagram sebab akibat adalah grafik yang menggambarkan hubungan antara masalah atau akibat dengan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Diagram ini berguna untuk mengidentifikasi dan mengisolasi penyebab-penyebab dari suatu masalah yang disusun dengan urutan dan dengan acuan berlangsungnya suatu proses. Cara untuk membuat diagram sebab akibat dimulai dengan menggunakan 4 kategori yaitu : manusia, mesin dan metode (Render, Barry dan Jay Heizer, 2001 : 107)



Gambar 1.4
Diagram Sebab Akibat

BAB II

GAMBARAN UMUM PT WIJAYA KWARTA PENTA

A. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

PT. Wijaya Kwarta Penta merupakan suatu perusahaan yang bergerak dibidang finishing dyein, yang mengolah bahan baku atau bahan mentah menjadi bahan jadi yang siap di pasarkan kepada para konsumen. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1991 oleh Bapak Suseno Setiyawan. Karena memerlukan modal yang cukup besar, maka Bapak Suseno Setiyawan mengadakan kerjasama dengan pihak lain untuk mengumpulkan dana hingga akhirnya perusahaan ini dapat berdiri.

Pada pertengahan tahun 1991, PT. Wijaya Kwarta Penta belum beroperasi karena belum terkumpulnya modal kerja pengoperasian. Serta pemasangan mesin-mesin yang diperlukan oleh perusahaan dilakukan secara bertahap. Setelah merasa mempunyai modal yang cukup, pemasangan mesin-mesin sudah dapat selesai, dan sudah mendapatkan surat ijin yang sah dari pemerintah, maka pada tahun 1992 perusahaan ini dapat mulai beroperasi. Perusahaan ini dalam memproduksi, membeli bahan baku dari luar karena tidak memproduksi kain grey sendiri.

Status permodalan perusahaan PT. Wijaya Kwarta Penta yaitu dengan menanamkan saham pribadi dan orang-orang yang mampu dan mau dalam ikut andil berdirinya perusahaan ini. Dan hingga pada saat ini yang

menanamkan saham pribadinya dalam perusahaan ini adalah berjumlah 9 orang.

PT. Wijaya Kwarta Penta dalam berproduksi maju mundur bahkan hampir gulung tikar. Tetapi berkat konsultan dari Bandung, perusahaan ini mengalami kemajuan yang cukup pesat terbukti banyaknya pesanan konsumen yang memesan produk PT Wijaya Kwarta Penta menjalin hubungan kerja sama dengan PT. Siu Tsunaini Santoso yang bergerak dibidang printing dan garmen yang berbentuk penanaman saham, PT Siu Tsunaini Santoso yang menyediakan modal dan PT. Wijaya Kwarta Penta yang mengelola dan mengembangkannya.

B. Lokasi Perusahaan

Lokasi PT.Wijaya kwarta Penta yaitu di Desa Dagen, Jaten, Karanganyar. Perusahaan ini berada di kawasan industri yang jauh dari pemukiman penduduk.

Lokasi ini memberi keuntungan – keuntungan yang bisa menunjang kegiatan atau operasi produksi, keuntungan-keuntungan itu antara lain adalah sebagai berikut :

1. Letak atau area yang strategis serta tidak terlalu jauh dengan jalan raya, maka dapat menekan atau memperkecil biaya transportasi sehingga menjadi lebih murah.
2. Jalur-jalur informasi yang sangat mendukung
3. Potensi daerah akan sumber tenaga kerja yang sangat besar.

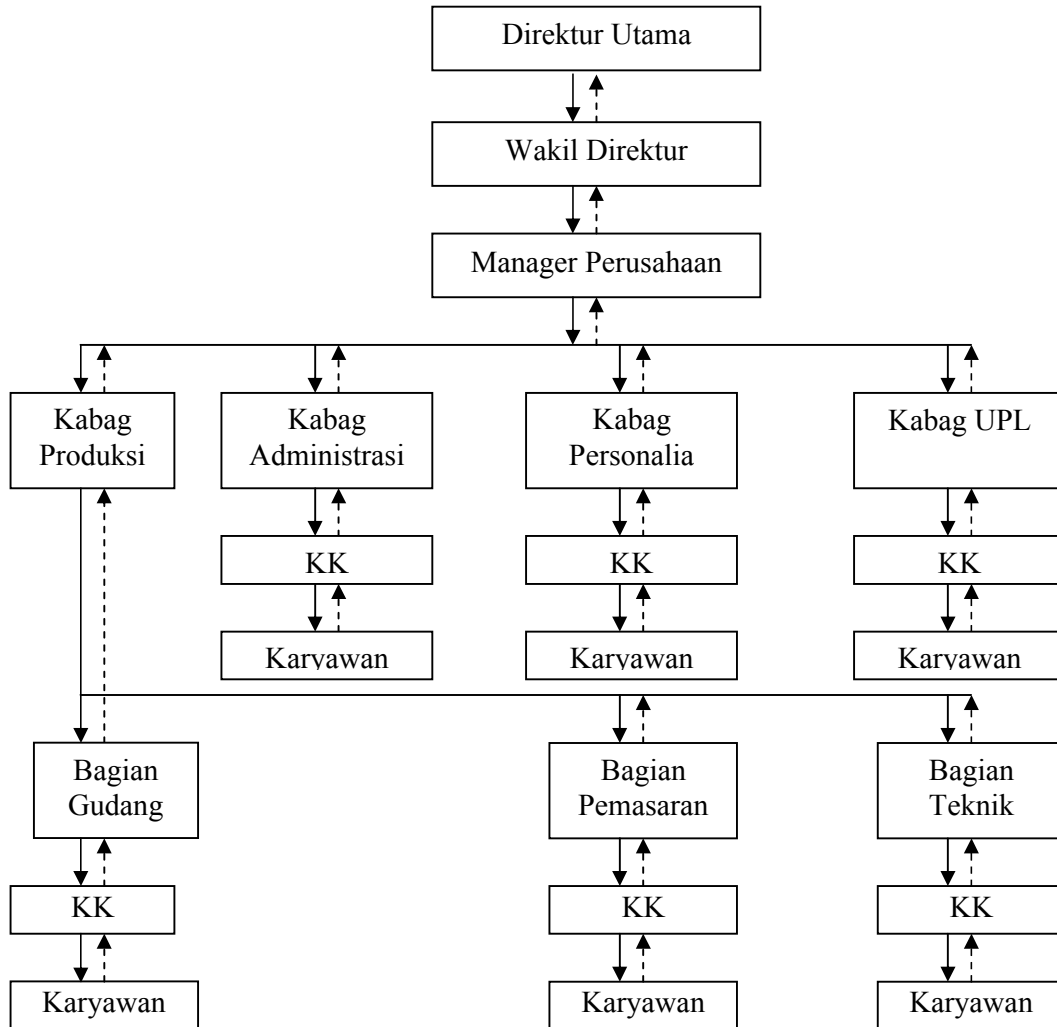
Pemilihan lokasi perusahaan ini juga didasarkan pada pertimbangan-pertimbangan sebagai berikut :

1. Sarana penunjang, yaitu tersedianya air, telepon dan listrik.
2. Tanah, yaitu seluas $\pm 1990 \text{ m}^2$
3. Tenaga kerja, karena lokasi perusahaan berada diantara dua kota yaitu Surakarta dan Karanganyar, maka sangat mudah untuk mencari tenaga kerja.

C. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi PT. Wijaya Kwarta Penta adalah berbentuk garis (lini) dimana dalam hal ini tugas dan tanggung jawab mengalir dari tingkat yang paling atas ke tingkat yang paling bawah. Bentuk struktur organisasi-organisasi akan terlihat adanya kesatuan kekuasaan maupun komando, sehingga dalam hal ini pada bawahannya hanya diperintahkan dan bertanggung jawab kepada atasannya. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada bagan di bawah ini.

**STRUKTUR ORGANISASI
PT. WIJAYA KWARTA PENTA**



Tabel 2.1

Struktur Organisasi
PT. WIJAYA KWARTA PENTA

Keterangan :

————— : Garis Komando, artinya memberi instruksi dari atasan kepada bawahan

----- : Garis koordinasi, artinya tanggung jawab bawahan kepada

atasan.

- ◆ Tugas-tugas Bagaian Unit secara Garis Besar :
 - Direktur Utama
Tugasnya memimpin perusahaan
 - Wakil Direktur
Tugasnya membantu direktur utama dalam melaksanakan atau memimpin perusahaan.
 - Manager Perusahaan
Tugas :
 1. Memimpin perusahaan sesuai dengan wewenangnya.
 2. Menggantikan Direktur utama bila sedang tidak ada di tempat kerja.
 3. Merencanakan pembelanjaan perusahaan, mengatur sumber dana dan penggunaan secara periodik.
 4. Membuat rencana laporan keuangan.
 - Kabag Produksi
Tugas :
 1. Untuk mengelola proses produksi sesuai dengan bidangnya
 2. Menyediakan bahan baku dan bahan penolong baik segi kualitas maupun kuantitasnya.
 3. Melaksanakan proses produksi dan pengawasan mutu
 4. Riset dan pengembangan

Selain tugas diatas Kabang produksi masih membawahi tiga bagian yaitu :

a. Bagian Gudang

Tugas :

1. Mencatat dan menyimpan semua kain yang masuk dari hasil proses produksi.
2. Melakukan pengepakan agar rapi dan siap untuk dikirim.
3. Mengirim barang beserta fakhir konsumen dengan permintaan bagian pemasaran.

b. Bagian Pemasaran

Tugas :

Mengadakan bahan baku (order) dan memasarkan produksi.

c. Bagian Teknik

Tugas :

1. Pengadaan dan pemeliharaan sumber daya manusia.
2. Pengawasan terhadap tenaga kerja
3. Menangani dan menguasai absensi kehadiran karyawan.
4. Pembinaan terhadap karyawan yang melanggar peraturan.

- Kabag Administrasi.

Tugas :

1. Mencakup beberapa bagian antara lain : pembukuan, keuangan, perpajakan, pembelian dan penagihan.

2. Mencatat semua bentuk kegiatan yang berkaitan dengan segi keuangan atau pemasaran dan lain-lain.

- Kabag Personalia

Tugas :

1. Pengadaan dan penanganan sumber daya manusia
2. Perhubungan dan pemeliharaan sumber daya manusia
3. Pengawasan kegiatan tenaga kerja
4. Menangani dan mengurus absensi kehadiran karyawan.
5. Pembinaan dan penanganan terhadap pelanggaran tenaga kerja

- Kabag UPL

Tugas :

Melakukan proses pengolahan limbah yang bertujuan untuk mengolah air sisa/limbah menjadi air yang bersih, bebas unsur-unsur kimia yang mencemari lingkungan dan berbahaya bagi kehidupan.

- Kepala Kelompok

Tugas :

Bertanggung jawab atas semua pekerjaan yang dilakukan anak buahnya.

- ◆ Kepegawaian

- a. Jumlah Karyawan PT.Wijaya Kwarta Penta kurang lebih 200 orang yang secara garis besarnya di bagi menjadi dua bagian:

1. Bagian Produksi

Yaitu bagian yang menangani langsung mesin produksi-produksi yang terdiri dari dua shift yaitu Shift A dan Shift B sehari dengan jam kerja sebagai berikut :

- Masuk jam 07.00 WIB pulang jam 15.00 WIB
- Masuk jam 15.00 WIB pulang jam 23.00 WIB

2. Bagian Non Produksi

Yaitu bagian yang tidak menangani mesin produksi yang terdiri dari bagian kantor, gudang dan utility. Bagian ini masuk jam 08.00 WIB, istirahat 1 Jam dan pulang pada jam 16.00 WIB.

b. Sistem Penggajian

Sistem Penggajian pada perusahaan PT. Wijaya Kwarta Penta di bagi menjadi :

- Bagian Harian Tetap
Upah dibayar berdasarkan hari masuk kerja
- Harian Lepas
Upah dibayar selama percobaan (job training) dan dibayar satu bulan sekali.

D. Proses Produksi

a. Proses Persiapan Penyempurnaan

Maksud dan tujuan dari proses persiapan penyempurnaan ialah semua proses baik secara mekanik maupun kimia yang dilakukan terhadap bahan tekstil yang masih mentah. Tujuannya adalah untuk menghilangkan

semua kotoran alamiah dan kotoran lain baik yang terdapat di dalam maupun di permukaan bahan.

Persiapan-persiapan proses penyempurnaan tersebut meliputi :

a. Penerimaan Barang

PT. Wijaya Kwarta Penta memperoleh bahan baku bukan dari perusahaan sendiri, melainkan membeli dari perusahaan lain. Karena di perusahaan ini hanya mengerjakan proses finishing saja.

b. Pemberian kode pada kain

Tugas pemberi kode adalah menyusun dan memberikan kode pada kain yang akan dikerjakan, kain yang akan diberi kode diambil dari gulungan dan ditumpuk yang ujung-ujungnya dikeluarkan untuk mempermudah dalam pemberian kode. Mengenai kain yang akan diberi kode antara lain :

1. Jenis kain yang akan diproses
2. panjang pendeknya kain yang akan diproses
3. Warna yang akan dibuat

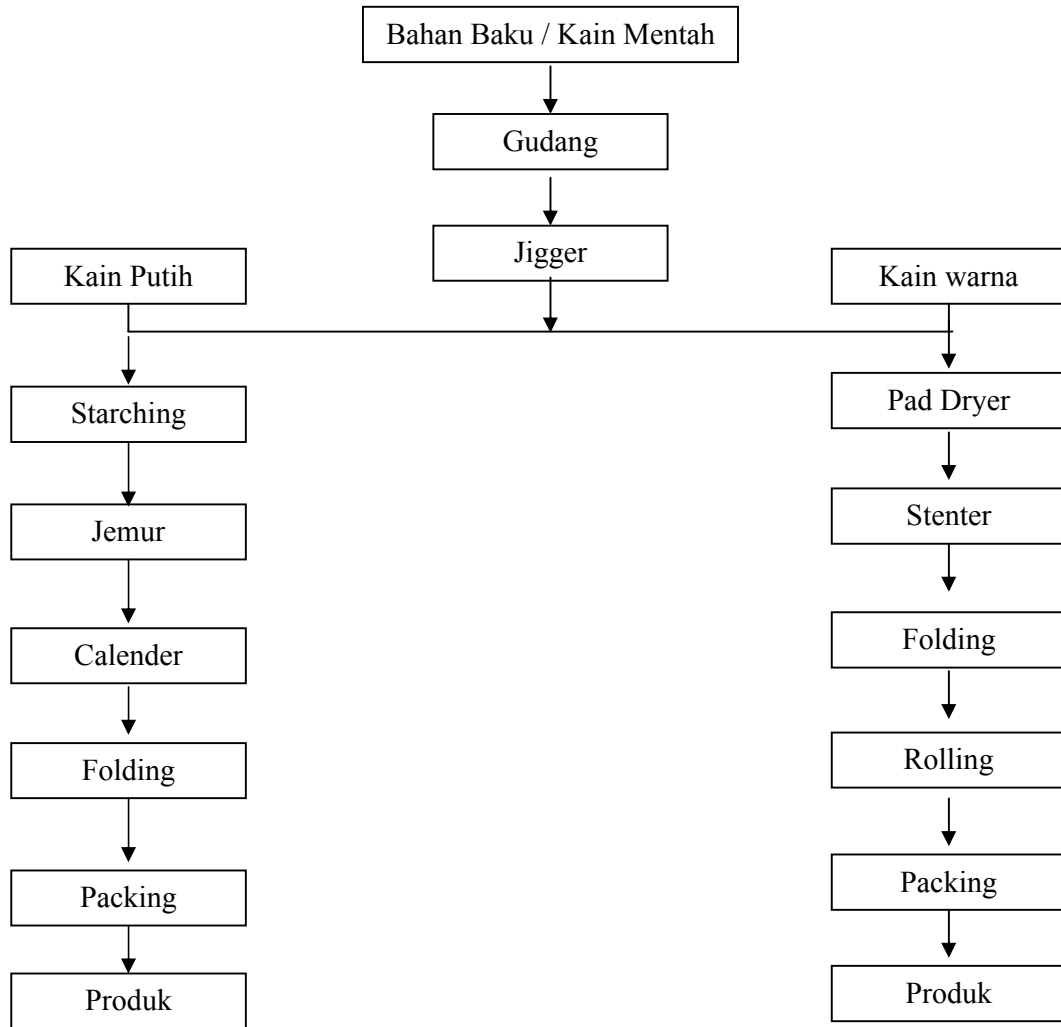
c. Penyambungan kain

Penyambungan kain adalah menyambung ujung kain yang satu dengan yang lainnya dengan menggunakan mesin jahit. Penyambungan harus lurus dan sejajar dengan kain yang akan disambung, karena dalam penyambungan kain sangatlah menentukan lancarnya proses selanjutnya.

d. Penghilangan kanji

Penghilangan kanji sangatlah berperan dan perlu dilakukan agar proses selanjutnya dapat berjalan dengan lancar dan dapat memperoleh hasil yang lebih baik dan memuaskan.

Skema proses bahan masuk menjadi produk :



Gambar 2.2
Skema proses bahan masuk menjadi produk

Keterangan :

- Bahan baku.

PT Wijaya Kwarta Penta tidak memproduksi bahan baku sendiri, tetapi membeli dari perusahaan lain. Adapun jenis-jenis kain grey antara lain : ERO, TC, PA, GEDOK, TR, TX, dan lain-lain. Dan

semua jenis kain tersebut yang membedakan adalah jenis benang atau bahan mentahnya untuk proses produksi kain putih menggunakan bahan baku khusus yaitu kain TR / BLACO.

- Gudang

Adapun kegiatan yang dilakukan di gudang yaitu :

a. Pemberian kode pada kain

Pemberian kode pada kain harus dikerjakan pada yang bertugas pemberi kode. Tugas pemberi kode adalah menyusun dan memberikan kode pada kain yang akan dikerjakan, kain yang akan diberi kode diambil dari gulungan dan ditumpuk yang ujung-ujungnya dikeluarkan untuk mempermudah dalam pemberian kode.

b. Penyambungan Kain

Penyambungan kain adalah menyambung ujung kain yang satu dengan yang lainnya dengan menggunakan mesin jahit. Penyambungan harus lurus dan sejajar dengan kain yang akan disambung.

- Jigger

Di dalam jigger ini, dilakukan proses pemasakan kain dan pencelupan kain. Mencilup ada dua macam yaitu mewarnai dan memutihkan atau memblawu. Proses kain yang ada di dalam mesin ini adalah pencucian, pemasakan, pemblawuan dan pewarnaan.

- Proses Produksi untuk kain putih

- *Starching*

Starching adalah dimana proses pengajian dilakukan, Pengajian ini dilakukan setelah bahan baku dari gudang diolah dimasak di mesin jigger. Pengajian bertujuan untuk menyatukan kain dengan kanji atau mengakukan kain.

- Jemur

Proses penjemuran dilakukan setelah kain dikanji dan menjadi kaku. Kain dijemur dibawah sinar matahari langsung sampai kering.

- *Calender*

Mesin ini berfungsi untuk menyeterika atau menghaluskan dan menerapkan kain sesudah proses dari penganjian dan penjemuran. Mesin *Calender* ini merupakan tindak lanjut dari penggantian bahan utama. Bahan utama mesin ini adalah uap panas yang dihasilkan oleh *Boiller*.

- *Folding*

Folding adalah proses melipat dan mengulur dalam bentuk yard atau meter. Proses ini dilakukan setelah kain disetrika di mesin *calender*. *Folding* ini digunakan apabila alat yang digunakan untuk mengeroll menggunakan tangan. Kain setelah dari *folding* ada yang diroll dan pula yang langsung dipasarkan.

- *Packing*

Kain setelah dilipat atau diroll di beri kode dan cap kemudian dibungkus plastik dan diberi plester di kedua ujungnya. Setelah kain dibungkus kemudian di pack sesuai dengan pesanan pelanggan.

- Produk

Kain setelah melalui proses produksi dan dipack, maka menjadi produk yang siap dipasarkan.

- Proses Produksi untuk Kain Warna

- *Pad Dryer*

Bahan baku atau bahan mentah dari gudang dimasak dan diwarnai di mesin jigger tertutup. Setelah proses ini, baru kain dikeringkan di *pad dryer*. Tetapi pengeringan di *dryer* ini belum begitu sempurna, maka harus diproses di mesin *stenter* dan mesin ini mempunyai kecepatan 900,3 rem.

- *Stenter*

Fungsi mesin ini yang utama adalah menyesuaikan lebar kain sesuai dengan permukaan. Apabila kain yang dibutuhkan terlalu sempit maka dengan ini dapat melebarkannya sesuai dengan yang dikehendaki.

- *Folding*

Setelah kain melalui proses di mesin *stenter*, maka kain dapat dilipat dalam bentuk *yard* atau meter. Pelipatan dilakukan di mesin *folding* ini.

- *Rolling*

Mesin ini berfungsi untuk menggulung kain setelah dari *stenter*. Kain yang sudah digulung, maka kain itu dapat dibungkus, diberi merk dan kode. Biasanya dalam satu gulungan kain, panjang kain bisa mencapai 27 meter.

- *Packing*

Kain yang sudah dibungkus dipack sesuai dengan jumlah yang dipesan pelanggan.

- Produk

Kain yang sudah mengalami proses produksi dan sudah dibungkus disebut produk jadi yang siap dipasarkan.

BAB III

ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

A. Laporan Magang Kerja

1. Pengertian

Magang kerja adalah kegiatan intrakurikuler yang dilaksanakan oleh mahasiswa sebagai penunjang perkuliahan diluar kampus dengan berorientasi pada dunia nyata yang merupakan aplikasi dari teori-teori yang dipelajari selama perkuliahan. Sebelum pelaksanaan magang kerja, mahasiswa lebih dahulu dibekali dengan berbagai pengetahuan praktis, disamping keahliannya dalam konsentrasi industri masing-masing.

2. Tujuan Magang Kerja

- a. Agar mahasiswa mendapatkan pengalaman langsung dan pengetahuan tentang berbagai aktivitas dunia perindustrian.
- b. Melatih mahasiswa bekerja pada perindustrian sebelum memasuki dunia kerja sesungguhnya setelah menyelesaikan perkuliahan.
- c. Melatih mahasiswa untuk menemukan masalah penyebab, akibat yang timbul dan memberikan alternatif solusi bagi permasalahan dalam dunia perindustrian.

3. Manfaat Magang Kerja

a. Bagi Mahasiswa

1. Agar mahasiswa dapat menerapkan materi-materi selama perkuliahan khususnya dalam bidang industri.

2. Agar mahasiswa setelah lulus dari perkuliahan telah siap menghadapi berbagai masalah yang timbul dalam dunia kerja perindustrian.
- b. Bagi Perusahaan
1. Hasil penelitian mahasiswa dalam magang kerja akan memberikan masukan atau sumbangan ide dan gagasan sebagai pertimbangan dalam menentukan kebijakan perusahaan yang khususnya berkaitan dengan pengendalian kualitas
 2. Perusahaan akan mendapatkan tenaga kerja atau sumber daya manusia yang berkualitas di masa yang akan datang.
4. Lokasi dan waktu pelaksanaan magang kerja.
- a. Lokasi pabrik tempat pelaksanaan magang kerja dalam PT Wijaya Kuwarta Penta Palur Karanganyar. Waktu pelaksanaan magang kerja selama 2 minggu yaitu dari tanggal 17-29 Januari 2005.
 - b. Waktu magang kerja :
 1. Magang Kerja dimulai pada jam 08.00 – 16.00 WIB
 2. Istirahat selama 1 jam pada jam 12.00 – 13.00 WIB
5. Pelaksanaan magang kerja
- a. Minggu Pertama :

Tahap 1 : Pengenalan dan penjelasan gambaran umum perusahaan. Tahap ini adalah pengenalan tentang letak dan sejarah berdirinya perusahaan serta perkembangannya hingga pada saat ini.

Tahap 2 : Melakukan pengamatan dan observasi ke seluruh bagian perusahaan. Pada tahap ini, mahasiswa dibimbing untuk melihat seluruh bagian yang berkaitan dengan proses produksi.

b. Minggu Kedua :

Tahap 1 : Membantu di bagian folding. Mahasiswa membantu melakukan pengepakan kain yang sudah di roll dengan cara diberi kode, merk, kemudian dibungkus dengan plastik dan diberi plester disalah satu ujungnya.

Tahap 2 : Mengumpulkan dan mencatat data-data yang diperlukan yang kemudian dianalisis dan sebagai laporan magang kerja.

Tahap 3 : Membantu mencatat dapat menghitung jumlah produk cacat atau rusak dalam meter perhari.

Demikian laporan magang kerja yang telah dilaksanakan oleh peneliti. Melalui magang kerja tersebut, peneliti dapat mengetahui bagaimana operasi produksi perusahaan dilaksanakan dengan observasi dan tujuan secara langsung, serta dapat mendapatkan pengalaman bagaimana menghadapi dunia kerja yang nyata dan melatih serta menerapkan studi yang sudah diperoleh dibangku kuliah.

B. Analisa Data

Untuk mengetahui apakah pengendalian kualitas yang diterapkan oleh PT.

Wijaya Kwarta Penta sudah baik atau belum, dilakukan dengan metode :

- Analisa C-Chart

Analisa C-Chart digunakan untuk mengetahui tingkat kerusakan produk yang dihasilkan yang sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan oleh perusahaan berdasarkan sifat/karakteristik barang. Ini juga berarti analisis C-Chart digunakan untuk mengetahui dan menentukan apakah kerusakan produk akhir masih dalam batas pengendalian atau tidak. Kriteria prosentase kerusakan produk akhir apakah masih dalam batas pengendalian atau tidak :

- a. Tingkat kerusakan produk dalam batas penerimaan apabila prosentasekerusakannya masih berada diantara batas pengendalian atas (UCL) dan batas pengendalian bawah (LCL)
- b. Tingkat kerusakan produk ditolak apabila prosentase kerusakannya diluar batas pengendalian atas (UCL) dan batas pengendalian bawah (LCL)

Analisis ini diawali dengan mencari prosentase kerusakan produk pada bulan Januari 2005 dengan cara membagi jumlah produk rusak dengan jumlah produk pada bulan itu. Dengan menggunakan rumus :

$$\text{Dimana : } \bar{c} = \frac{\sum c}{g}$$

Keterangan :

$$\bar{c} = \text{Rata-rata jumlah cacat}$$

$$\sum c = \text{Jumlah produk cacat}$$

$$g = \text{Jumlah produk yang diobservasi}$$

Maka akan diperoleh prosentase / proporsi produk rusak yang tampak pada tabel 3.1

Tabel 3.1
Kerusakan Produk Kain Ero
Pada PT Wijaya Kwarta Penta
Bulan Januari 2005
(dalam meter)

Tanggal	Sub Grup	Jumlah Produk Cacat
3 Januari 05	1	25
4 Januari 05	2	20
5 Januari 05	3	0
6 Januari 05	4	15
7 Januari 05	5	0
8 Januari 05	6	30
10 Januari 05	7	26
11 Januari 05	8	19
12 Januari 05	9	0
13 Januari 05	10	16
14 Januari 05	11	22
15 Januari 05	12	15
18 Januari 05	13	0
19 Januari 05	14	0
20 Januari 05	15	10
22 Januari 05	16	17
24 Januari 05	17	20
25 Januari 05	18	25
26 Januari 05	19	0
27 Januari 05	20	10
28 Januari 05	21	15
29 Januari 05	22	0
	g = 22	$\Sigma c = 285$

Sumber : PT.Wijaya Kwarta Penta

Dari perhitungan diatas, kemudian menghitung rata-rata kerusakan dengan membagi jumlah penduduk (Σc) dengan jumlah hari (g)

$$\bar{c} = \frac{\Sigma c}{g}$$

$$= \frac{285}{22}$$

$$= 12,95454$$

Dilanjutkan dengan mencari standar error kerusakan dengan rumus:

$$\sigma C = \sqrt{\bar{c}}$$

$$= \sqrt{12,95454}$$

$$= 3,59924$$

Kemudian berdasarkan hasil perhitungan diatas dapat ditentukan batasan pengendalian atas (UCL) dan batas pengendalian bawah (LCL) dengan rumus :

$$\text{Batas pengendalian atas (UCL)} = \bar{c} + 3 \sigma c$$

$$= 12,95454 + 3(3,59924)$$

$$= 23,75226$$

$$\text{Batas pengendalian bawah (LCL)} = \bar{c} - 3 \sigma c$$

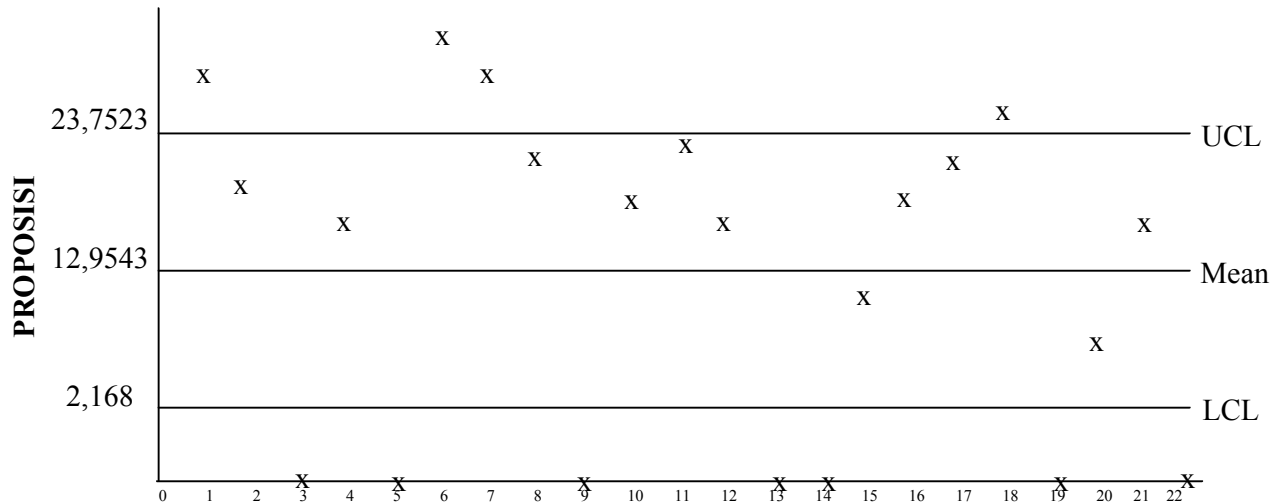
$$= 12,95454 - 3(3,59924)$$

$$= 2,15682$$

Dengan dasar perhitungan diatas yaitu rata-rata cacat kain/kerusakan sebesar 12,95454 standar error kerusakan sebesar 3,59924, batas atas pengendalian sebesar 23,75226, batas bawah pengendalian sebesar 2,15682.

Untuk mengetahui lebih jelas bagaimana posisi titik – titik terhadap batas pengendalian atas dan batas pengendalian bawah, maka di gambar diagram control C-Chart yaitu pada gambar 3.1.

Diagram C-Chart



Gambar 3.1

Diagram C-chart
Januari 2005

Berdasarkan hasil yang telah diperoleh dari proses perhitungan dengan menggunakan analisa C-Chart mewujudkan bahwa perusahaan menghasilkan banyak produk rusak yang out of control atau diluar batas pengendalian yaitu pada tanggal 3, 5, 7, 8, 10, 12, 18, 19, 25, 26, 29 Januari 2005 sebesar 25, 0, 0, 30, 26, 0, 0, 0, 25, 0, 0, kerusakan tertinggi terjadi pada tanggal 8 Januari 2005 yaitu sebesar 30, sedangkan kerusakan terendah yaitu pada tanggal 5,7,12,18,19,26,29 Januari 2005 sebesar 0. Banyaknya produk yang rusak ini diakibatkan karena para pekerja yang kurang hati-hati atau teledor dan kurang teliti dalam menjalankan tugasnya. Selain itu kerusakan juga disebabkan oleh kesalahan dalam melaksanakan perintah produksi oleh

karyawan yang bersangkutan. Kesalahan ini akan mengakibatkan banyaknya produk yang rusak seperti salah dalam mencampur obat-obatan pewarnaan kain., salah dalam proses penyetelan mesin. Faktor lain yang menyebabkan kerusakan adalah peralatan-peralatan penunjang yang kurang berkualitas seperti mesin-mesin yang dipergunakan dimana umur mesin tersebut telah tua.

Untuk menjawab permasalahan mengenai jenis-jenis kerusakan yang sering terjadi dan penyebabnya dilakukan dengan metode :

a. Diagram Pareto

Diagram pareto adalah grafik batang yang menunjukkan masalah berdasarkan urutan banyaknya kejadian. Diagram ini digunakan untuk:

1. Menentukan urutan pentingnya masalah-masalah atau penyebab-penyebab dari masalah-masalah yang ada.
2. Memberi perhatian pada hal penting melalui pembuatan rangking terhadap masalah atau penyebab dari masalah itu.

Langkah pembuatan dari diagram Pareto itu sendiri adalah sebagai berikut :

1. Menentukan prosentase kerusakan untuk setiap jenis kerusakan. Misalnya terdapat kerusakan a dan b yang jumlahnya masing-masing sebesar A% dan B %.
2. Membuat diagram Pareto dengan mengurutkan jenis kerusakan yang jumlahnya paling besar ke jumlah paling kecil dari kiri ke kanan.

Data yang diolah untuk mengetahui prosentase kerusakan dihitung dengan rumus :

$$\% \text{ kerusakan} = \frac{\text{Jumlah kerusakan pada jenis}}{\text{Kerusakan seluruh kerusakan}} \times 100 \%$$

Berdasarkan data yang diperoleh dari perusahaan, jenis kerusakan produk yaitu antara lain :

A : Ciri = Warna kain luntur, kain terkena noda

B : BL = Sobek

Tabel 3. 2
Daftar Pemeriksaan Kerusakan Produk
Kain Ero
Pada Bulan Januari 2005

No	Tanggal	Jenis Kerusakan		Jumlah Produk Rusak
		CIRI	BL	
1	3 Januari 05	20	5	25
2	4 Januari 05	-	20	20
3	5 Januari 05	-	-	0
4	6 Januari 05	9	6	15
5	7 Januari 05	-	-	0
6	8 Januari 05	20	10	30
7	10 Januari 05	26	-	26
8	11 Januari 05	9	10	19
9	12 Januari 05	-	-	0
10	13 Januari 05	8	8	16
11	14 Januari 05	22	-	22
12	15 Januari 05	-	15	15
13	18 Januari 05	-	-	0
14	19 Januari 05	-	-	0
15	20 Januari 05	-	10	10
16	22 Januari 05	17	-	17
17	24 Januari 05	-	20	20
18	25 Januari 05	-	25	25
19	26 Januari 05	-	-	0
20	27 Januari 05	6	4	10
21	28 Januari 05	-	15	15
22	29 Januari 05	-	-	0
	Jumlah	131	148	285

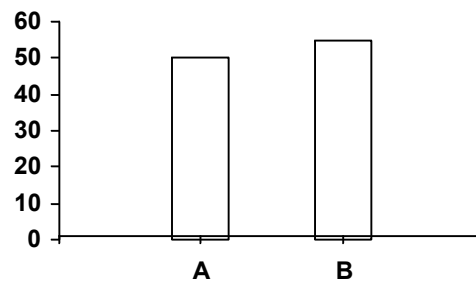
Sumber: PT. Wijaya Kwarta Penta

Berdasarkan tabel diatas, prosentase kerusakan yang terjadi diantaranya adalah :

$$\begin{aligned} A : \text{Ciri} &= \frac{131}{285} \times 100\% \\ &= 48,07\% \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} B : \text{BL} &= \frac{148}{285} \times 100\% \\ &= 51,95\% \end{aligned}$$

DIAGRAM PARETO



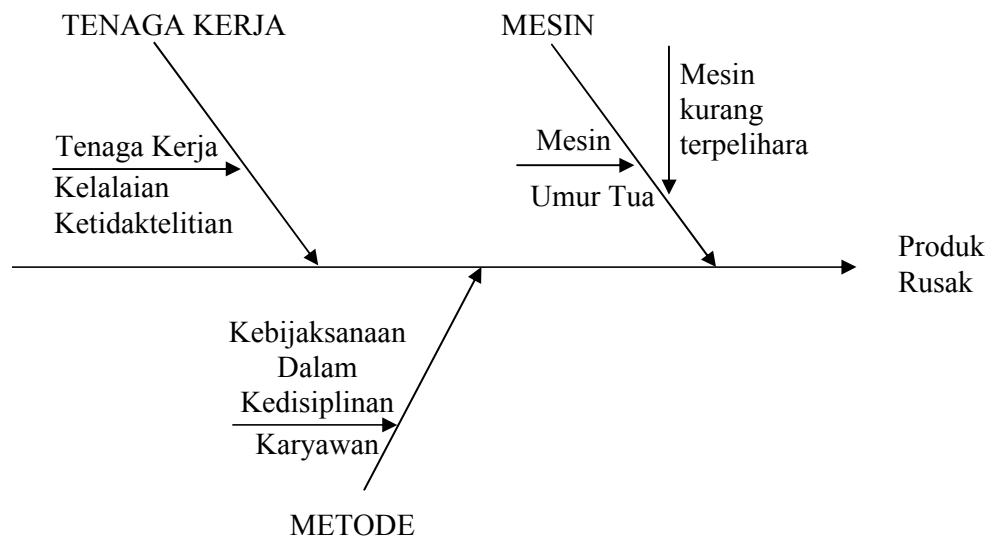
Gambar 3.2
Diagram Pareto

Dari hasil perhitungan tersebut diatas, dapat digambarkan dalam suatu diagram Pareto yang menggambarkan perbandingan jenis kerusakan yang terjadi. Dari diagram dapat dilihat bahwa jenis kerusakan ciri sebesar 48,07 %, dan jenis kerusakan BL sebesar 51,95 %.

Kerusakan-kerusakan tersebut dapat terjadi karena faktor bahan baku, tenaga kerja dan fasilitas pendukung seperti mesin dan sebagainya.

b. Diagram sebab – akibat

Diagram sebab – akibat digunakan untuk menganalisa suatu masalah dan mengetahui penyebabnya. Dengan diketahui penyebabnya yang dominan maka dapat dicari penyelesaiannya. Dari permasalahan adanya kerusakan pada produk dapat dicari penyebabnya dengan membuat diagram sebab akibat.



Gambar 3.3
Diagram Sebab Akibat

Berdasarkan diagram sebab-akibat diatas dapat diketahui bahwa ada 3 kategori yang dapat dianalisa sebagai penyebab terjadinya kerusakan produk pada PT. Wijaya Kwarta Penta. Ketiga kategori tersebut adalah tenaga kerja, mesin, dan metode.

Untuk kategori tenaga kerja, karyawan kurang dapat berkonsentrasi dalam melakukan pekerjaannya. Ini mengakibatkan

karyawan salah dalam melakukan proses pencampuran obat pewarna kain, salah dalam penyetelan mesin, dan lain-lain.

Untuk kategori mesin, mesin adalah satu faktor penting dalam proses produksi. Sedangkan mesin – mesin yang ada di PT. Wijaya Kwarta Penta ini umumnya telah tua dan kurang terpelihara, sehingga mesin tidak dapat bekerja secara optimal.

Untuk kategori metode, kebijakan dalam kedisiplinan ke pada karyawan sangat penting. Apabila karyawan tidak disiplin, maka akan berpengaruh pada produktivitas perusahaan. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan pelatihan – pelatihan dan juga senantiasa memperhatikan kesejahteraan para karyawan.

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan data yang diperoleh dan analisis serta pembahasan seperti yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, berhubungan dengan masalah pengawasan kualitas produk kain Ero pada PT. Wijaya Kwarta Parta Palur, Karanganyar, maka penulis akan menarik beberapa kesimpulan dan saran-saran sebagai berikut :

A. Kesimpulan

1. Bahwa tingkat kerusakan produk kain Ero pada bulan Januari 2005 masih belum sesuai atau berada di luar garis batas pengawasan standar kualitas model c-chart, ini terbukti karena hasil produksi banyak terjadi out of control yaitu sebanyak 11 hari pada tanggal 3, 5, 7, 8, 10, 12, 18, 19, 25, 26, 29 Januari 2005 sebesar 25,0,30,26,0,0,0,25,0,0. Kerusakan tertinggi terjadi pada tanggal 8 Januari 2005, yaitu sebesar 30, sedangkan kerusakan terendah yaitu pada tanggal 5, 7, 12, 18, 19, 26, 29 Januari 2005 sebesar 0. Dari hasil perhitungan dapat diketahui rata-rata cacat kain sebesar 12,95454. Standar error kerusakan sebesar 3,59924. Sedangkan batas atas pengendalian sebesar 23,75226 dan batas bawah pengendalian sebesar 2,15682.
2. Produk jadi yang rusak atau berada diluar batas pengawasan dan tidak memenuhi kualitas dapat disebabkan oleh ketidaksempurnaan dalam proses produksi yaitu karena kondisi mesin-mesin yang umurnya sudah

tua dan kurang terpelihara. Selain itu, juga disebabkan oleh kelalaian dan ketidakteelitian dari para pekerja, dimana proses produksi dan pengawasan kualitas masih banyak menggunakan tenaga manusia.

3. Berdasarkan perhitungan dengan c-chart banyak produk yang out of control. Ini membuktikan bahwa proses produksi di PT. Wijaya Kwarta Penta masih kurang optimal dan efisien.
4. a. Jenis kerusakan ciri antara lain warna kain luntur atau tidak sesuai, kain terkena noda dan lain-lain disebabkan karena keteledoran dan ketidakteelitian karyawan. Karyawan kurang konsentrasi dalam melakukan pekerjaannya.
 - b. Jenis kerusakan BL yaitu kain sobek, yang disebabkan oleh kerusakan mesin, rusak waktu pengangkutan, dan juga bisa disebabkan oleh keteledoran karyawan dalam mengoperasikan mesin.

B. Saran-Saran

Berkaitan dengan hal tersebut diatas maka peneliti memberikan saran-saran dan masukan semoga dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan.

1. Berdasarkan penelitian diatas kerusakan yang terjadi disebabkan oleh kondisi mesin-mesin yang umurnya sudah tua. Oleh karena itu perusahaan perlu memperhatikan perawatan pada mesin maupun peralatan produksi, serta peralatan pendukung lainnya secara rutin setiap dua Minggu sekali,

agar mesin dapat bekerja secara optimal dan dapat menambah produktivitas perusahaan.

2. Meningkatkan kedisiplinan dan keahlian para tenaga kerja seperti memberikan pelatihan-pelatihan dan training di bidang pengendalian dan pengawasan kualitas. Dengan pelatihan ini diharapkan akan memperbaiki kinerja karyawan pada perusahaan.
3. Perusahaan hendaknya senantiasa memperhatikan dan meningkatkan kesejahteraan para karyawan, hal tersebut sangat penting dilakukan oleh perusahaan untuk meningkatkan motivasi dan produktivitas karyawan. Peningkatan kesejahteraan ini dapat berupa meningkatkan gaji dan pemberian bonus pada karyawan yang berprestasi.

DAFTAR PUSTAKA

Ahyari Agus, 1978. **Manajemen Produksi I**. BPFE, Yogyakarta

Ariani Dorothea Wahyu, 2003. **Pengendalian Kualitas Statistik Edisi I**. Andi, Yogyakarta

Assauri Sofyan, 1978. **Manajemen Produksi**. LPFE, UI

Ariyoto Kresnohadi, 2001. **Prinsip Manajemen Operasi Edisi Bahasa Indonesia**. Salemba Empat, Jakarta