

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN
STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) DI CV RISMA KONVEKSI**

**PRODUCT QUALITY CONTROL USED STATISTICAL PROCESS
CONTROL IN CV RISMA KONVEKSI**

SKRIPSI

Diajukan Guna Memenuhi Persyaratan Untuk Memperoleh Gelar Sarjana

Pada Fakultas Ekonomi Program Studi Manajemen Universitas

Muhammadiyah Yogyakarta



Oleh:

Erna zuliswati

20100410010

**FAKULTAS EKONOMI PROGRAM STUDI MANAJEMEN
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH YOGYAKARTA**

2014

SKRIPSI
PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN
MENGGUNAKAN *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)* DI CV.
RISMA KONVEksi

**PRODUCT QUALITY CONTROL USED STATISTICAL PROCESS
CONTROL IN CV RISMA KONVEksi**

Diajukan oleh
Erna Zuliswati
20100410010

Telah Disetujui Dosen Pembimbing

Pembimbing



Fajarwati, SE., M.Si
NIK196210101988 143 054

Tanggal 15 Juli 2014

SKRIPSI
PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN
MENGGUNAKAN *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)*
DI CV. RISMA KONVEKSI

**PRODUCT QUALITY CONTROL USED STATISTICAL PROCESS
CONTROL IN CV RISMA KONVEKSI**

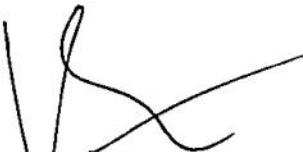
Diajukan oleh
Erna Zuliswati
20100410010

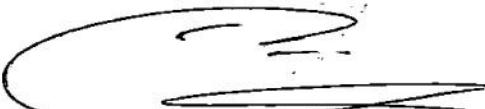
Skripsi ini telah Dipertahankan dan Disahkan di depan
Dewan Penguji Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah Yogyakarta

Tanggal 15 Juli 2014

Yang terdiri dari

Fajarwati, SE., M.Si.
Ketua Tim Penguji


Ika Nurul Qamari, SE., M.Si.
Anggota Tim Penguji


Asnawi Asdinardju, Drs. M.Si.
Anggota Tim Penguji

Mengetahui
Dekan Fakultas Ekonomi
Universitas Muhammadiyah Yogyakarta



PERNYATAAN

Dengan ini saya,

Nama : Erna Zuliswati

Nomor Mahasiswa : 20100410010

Menyatakan bahwa skripsi ini dengan judul : "**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) DI CV RISMA KONVEksi**" tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu Perguruan Tinggi dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam Daftar Pustaka. Apabila ternyata dalam skripsi ini diketahui terdapat karya atau diterbitkan oleh orang lain maka saya bersedia karya tersebut dibatalkan.

Yogyakarta, 15 Juli 2014

Materai, 6.000,-

Erna Zuliswati

MOTTO

“Sesungguhnya bersama kesuksesan ada kemudahan”

(QS. Asy-syarh : 6)

“ Ilmu itu lebih baik dari pada harta,

Ilmu itu menjagamu sedangkan kamu menjaga harta.

Ilmu itu hakim sedangkan harta dikenai hukum.

Harta bisa berkurang karena penggunaan,
sedangkan ilmu akan bertambah bila digunakan.”

(Ali Bin Abu Thalib)

“Jika ada keberhasilan tanpa kesungguhan.

Dan tidak ada kesungguhan tanpa kesabaran.”

(Mario Teguh)

PERSEMBAHAN

Skripsi ini Kupersembahkan untuk....

- ♥ Ayahanda tercinta (H. Suwarno)
- ♥ Ibunda tercinta (Hj. Sumiati)
- ♥ My brouther (Rudi & imam)
- ♥ My sister (Dewi)
- ♥ Almamaterku

INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pelaksanaan pengendalian kualitas produk dalam upaya peningkatan kualitas produk dengan menggunakan *statistical process control* (SPC).

Obyek dalam penelitian ini adalah produk celana boxer dan subyeknya adalah pihak CV Risma Konveksi. Dalam penelitian ini data produk celana yang cacat diketahui dari bagian pengawasan *Quality Control* di CV Risma Konveksi. Alat analisis yang digunakan adalah *Statistical Process Control* (SPC) dengan langkah-langkah yang meliputi *check sheet*, histogram, peta kendali-*p*, diagram pareto, dan diagram sebab-akibat.

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan menggunakan *check sheet* diketahui ada 4 jenis kerusakan yaitu celana kotor, jahitan tidak rapi, hasil sablon tidak sempurna, kain terlipat dan sobek. Jenis kerusakan dapat dilihat jelas dengan histogram. Analisis dengan peta kendali-*p* menyatakan bahwa pelaksanaan pengendalian kualitas belum terkendali dan masih mengalami penyimpangan. Hasil analisis dengan menggunakan diagram pareto menyebutkan bahwa kerusakan yang paling dominan terjadi selama bulan Februari dan Maret 2014 adalah hasil sablon yang tidak sempurna sebesar 57% dan 57% dari jumlah kerusakan produk, sehingga mengakibatkan penyimpangan dan melebihi batas kendali yang telah ditetapkan. Hasil analisis diagram sebab-akibat bahwa penyebab cacat berasal dari faktor manusia, metode, bahan baku dan mesin/peralatan kerja.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Produk Cacat dan *Statistical Process Control* (SPC)

ABSTRACT

This research aim to analyze the implementation of quality control defects using the Statistical Process Control (SPC).

Object of this research is the product boxer pants and the subject is CV Risma convection. In this research the pants product data defect known from the oversight of Quality Control in CV Risma convection.

The analysis tool used is Statistical Process Control (SPC) with steps like using the check sheet, histogram, control chart-p, Pareto diagrams, and cause-effect diagrams. According to analysis that has been carried out using the check sheet is known there are 4 types of damage that dirty pants, sloppy stitching, silk screening results are not perfect, folded and torn fabric. This type of damage can be seen clearly in the histogram. Analysis with p-control chart states that the implementation of quality control is still not under control and the irregularities. The results of the analysis by using Pareto charts state that the most dominant damage occurred during February and March 2014 was the result of imperfect printing by 57% and 57% of the amount of damage to the product, resulting in irregularities and control exceeds a predetermined limit. Judging from the results of a fishbone diagram that cause defects derived from the human factor, factor method, the raw material factor, factor machinery / equipment work.

Keywords: Quality Control, Product Defects and Statistical Process Control (SPC)

KATA PENGENTAR

Segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan kemudahan, karunia dan rahmat dalam penulisan skripsi dengan judul “Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan *Statistical Process Control (SPC)* Di CV Risma Konveksi”.

Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam memperoleh gelar Sarjana pada Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Yogyakarta. Penulis mengambil topik ini dengan harapan dapat memberikan masukan bagi CV Risma konveksi dalam menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan di masa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produk dan memberikan ide pengembangan bagi penulis selanjutnya.

Penyelesaian skripsi ini tidak terlepas dari bimbingan dan dukungan berbagai pihak, oleh karena itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebanyak-banyaknya kepada:

1. Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Yogyakarta yang telah memberikan petunjuk, bimbingan dan kemudahan selama penulis menyelesaikan studi.
2. Ibu Fajarwati, SE., M.Si. yang dengan penuh kesabaran telah memberikan masukan dan bimbingan selama proses penyelesaian karya tulis ini.
3. Ayah dan Ibu serta saudara-saudaraku yang senantiasa memberikan dorongan dan perhatian kepada penulis hingga dapat menyelesaikan studi ini.

4. Teman-teman dan semua pihak yang telah membantu kelancaran dan kesuksesan dalam penyusunan tugas akhir (skripsi) ini.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam skripsi ini. Oleh karena itu kritik, saran dan pengembangan penelitian selanjutnya sangat diperlukan untuk kedalaman karya tulis dengan topik ini.

Yogyakarta Juni 2014

Penulis

ERNA ZULISWATI

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN DOSEN PEMBIMBING.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iv
HALAMAN MOTTO	v
PERSEMBAHAN.....	vi
INTISARI	vii
ABSTRAK.....	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Penelitian	1
B. Perumusan Masalah Penelitian	6
C. Tujuan Penelitian.....	7
D. Manfaat Penelitian	8
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	9
A. Landasan Teori.....	9
1. Kualitas.....	9
2. Pengertian Pengendalian Kualitas	11
3. Tujuan Pengendalian Kualitas	12

4. Faktor-Faktor Pengendalian Kualitas	13
5. Langkah-Langkah Pengendalian Kualitas	14
6. Pengendalian Kualitas <i>Statistical Process Control</i>	20
7. Pembagian Pengendalian Kualitas Statistik	25
B. Penelitian Terdahulu	26
C. Kerangka Pikir	28
 BAB III METODE PENELITIAN	30
A. Obyek/Subyek Penelitian	30
B. Jenis Data	30
C. Teknik Pengumpulan Data.....	31
D. Definisi Operasional Variabel Penelitian	31
E. Metode Analisis Data	33
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	38
A. Gambaran Umum Obyek Dan Subyek Penelitian	38
B. Hasil Penelitian	42
1. <i>Check sheet/Lembar periksa</i>	42
2. Histogram	45
3. Peta kendali- <i>p</i>	47
4. Diagram pareto	55
5. Diagram sebab-akibat	59
C. Pembahasan (Interpretasi)	62
 BAB V SIMPULAN, SARAN DAN KETERBATASAN PENELITIAN	68
A. Simpulan	68
B. Saran	68
C. Keterbatasan Penelitian	68

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

1. 1 Laporan Produksi CV Risma konveksi bulan Februari 2014	5
2. 1 Hubungan Siklus PDCA	19
4. 1 Jumlah karyawan	40
4. 2 Jenis Mesin.....	41
4. 3 Hasil <i>check sheet</i> pada bulan Februari 2014.....	43
4. 4 Hasil <i>check sheet</i> pada bulan Maret 2014.....	44
4. 5 Persentase Kerusakan Celana Boxser Pada Bulan Februari	47
4. 6 Persentase Kerusakan Celana Boxser Pada Bulan Maret	48
4. 7 Hasil perhitungan p-charts Februari.....	51
4. 8 Hasil Perhitungan p-charts Maret.....	52
4. 9 Jenis <i>Defects</i> Pada Bulan Februari.....	54
4. 10 Frekuensi <i>Defects</i> Pada Bulan Februari.....	54
4. 11 Jenis <i>Defects</i> Pada Bulan Maret.....	56

DAFTAR GAMBAR

2. 1 Siklus PDCA.....	15
2. 2 Kerangka Pikir	29
4.1 Histogram Bulan Februari.....	45
4.2 Histogram Bulan Maret.....	46
4.3 Peta Kendali- <i>p</i> (P-Chart) Bulan Februari	51
4.4 Peta Kendali- <i>p</i> (P-Chart) Bulan Maret	53
4.5 Diagram Pareto Bulan Februari	55
4.6 Diagram Pareto Bulan Maret	57
4.7 Diagram sebab-akibar	59