



RINGKASAN

AQSAL FARHANDHIKA, Evaluasi Pengendalian Kualitas terhadap Hasil Produksi *Coverall* di Divisi *Quality Control* PT XYZ Jakarta. *Evaluation of Quality Control on Coverall Production Results in the Quality Control Division of PT XYZ Jakarta*. Dibimbing oleh HENDRI WIJAYA, S.T.P. M.Si.

PT XYZ adalah sebuah perusahaan industri garmen yang mengkhususkan diri dalam pakaian keselamatan kerja dan pakaian kerja industri. PT XYZ didirikan sejak tahun 1995 yang memulai perjalanannya dari sebuah toko penjahit kecil. PT XYZ telah bermitra dengan beberapa perusahaan besar seperti PT Unilever, PT Pertamina, PT Freeport Indonesia, PT Trakindo Utama, dan lain sebagainya. Beragam produk yang dihasilkan yaitu *Coverall*, jas hujan; jaket hi-vis, pakaian tahan bahan kimia, hingga rompi keselamatan.

PT XYZ telah menerapkan sistem manajemen kualitas yaitu ISO 9001: 2015. Perusahaan menetapkan sasaran kualitas berdasarkan kebutuhan dan kepuasan konsumen. Sasaran kualitas yang ditetapkan oleh Divisi QC di PT XYZ pada pembuatan produk *Coverall* adalah terkait kesesuaian bahan baku, bahan pendukung, dan standar metode penjahitan yang digunakan dalam pembuatan produk, serta memastikan produk dalam kondisi (baik, tidak berkerut, dan cacat produk) sesuai dengan sampel dan memo *order*. Pengendalian kualitas yang diterapkan perusahaan terdiri dari pengendalian kualitas *input*, pengendalian kualitas proses, dan pengendalian kualitas *output*.

Empat alat pengendalian kualitas yang digunakan yaitu Lembar pemeriksaan (*Check sheet*), Stratifikasi, Pareto diagram, dan *Fishbone* diagram. *Check sheet* yang digunakan adalah data jenis *reject Coverall* bulan September 2021 sampai Februari 2022 hasil rekap temuan pada Divisi *Quality Control*. Hasil identifikasi menggunakan alat pengendali kualitas *Check sheet* didapatkan pada bulan Januari menghasilkan jumlah *Coverall reject* terbanyak sebesar 653 pcs. Jumlah *Coverall reject* terbanyak terdapat pada jenis *reject* kantong tinggi sebelah sebanyak 1030 pcs. Analisa dengan stratifikasi diagram menunjukkan perhitungan presentase *Coverall reject* yang dialami. Urutan presentase *Coverall reject* pertama yang terbesar terjadi pada jenis *reject* kantong tinggi sebelah sebesar 46,54%. Urutan presentase *Coverall reject* terakhir terjadi pada jenis *reject* kansi loncat sebesar 6,19%. Analisa menggunakan Pareto diagram menunjukkan presentase kumulatif yang dialami oleh beberapa jenis *reject*. Presentase kumulatif jenis *reject* kantong tinggi sebelah dan *reject* kantong miring mencapai 71,40%. Analisa menggunakan diagram pareto juga menunjukkan urutan nilai kerugian yang mungkin ditimbulkan. Nilai kerugian terbesar terjadi pada jenis *reject* kantong miring sebesar Rp. 30.008 dan jenis *reject* kantong tinggi sebelah sebesar Rp. 28.098,4. Analisa menggunakan *Fishbone* diagram menunjukkan faktor sebab-sebab terjadinya jenis *reject* yang dialami paling besar yaitu pada jenis *reject* kantong miring dan jenis *reject* kantong tinggi sebelah. Penyebab masalah terjadinya *reject* tersebut diidentifikasi menggunakan *Fishbone* diagram. Masalah yang teridentifikasi adalah banyaknya jumlah *reject* yang dihasilkan oleh penjahit menyebabkan banyaknya dilakukan pengerjaan ulang (*rework*), serta hal tersebut berpengaruh terhadap waktu penyelesaian produk.

Kata Kunci : Pengendalian kualitas, hasil produksi *Coverall*, Seven tools, diagram Pareto, *Fishbone* diagram.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.