

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK
KONVEKSI DENGAN MENGGUNAKAN METODE
STATSTICAL QUALITY CONTROL (SQC) DI CV SUSY
KONVEKSI**

DISUSUN OLEH :

Ahmad Riski Sitorus

17815 0031



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2021

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK
KONVEKSI DENGAN MENGGUNAKAN METODE
STATSTICAL QUALITY CONTROL (SQC) DI CV SUSY
KONVEKSI**

DISUSUN OLEH :

Ahmad Riski Sitorus

17815 0031



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2021

B+

H. Yuana
2/2/2021

**LAPORAN PELAKSANAAN KERJA PRAKTEK
DI CV.SUSY KONVEKSI
SUMATERA UTARA**

Oleh :

Ahmad Riski Sitorus

178150031

Diperiksa Oleh :

Dosen Pembimbing I



(Yuana Delvika, ST, MT)

Dosen Pembimbing II




(Nukhe Andri Silviana, ST, MT)

Disetujui Oleh :



Ketua Prodi Teknik Industri



(Yudi Daeng Polewangi, ST, MT)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

**LAPORAN AKHIR
KERJA PRAKTEK
CV. SUSY KONVEKSI**

DISUSUN OLEH :

Ahmad Riski Sitorus

178150031

Diperiksa Oleh :

Pembimbing Lapangan



Widi Suhermanto
Kepala Produksi

Kepala Pembimbing Lapangan



Rahmad Sampurno
Manager

Disetujui Oleh :

CV. Susy Konveksi



Rahmad Sampurno
Manager

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

KATA PENGANTAR

Dengan segala kerendahan hati, penulis mengucapkan puji syukur atas Kehadirat Allah SWT atas segala nikmat dan karunia-Nya sehingga penyusun dapat menyelesaikan penulisan Laporan ini yang berjudul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan menggunakan Metode Statistical Quality control (SQC) di CV. Susi Konveksi”.

Penyusun menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna, oleh sebab itu mengharapkan kritik dan saran dari para pembaca demi kesempurnaan laporan ini. Tidaklah sedikit hambatan yang dilalui oleh penyusun dalam menyelesaikan laporan ini, namun karena kesabaran, serta semangat dan dorongan dan bimbingan dari berbagai pihak akhirnya laporan ini dapat diselesaikan oleh penyusun..

Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng, M.Sc Selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Ibu Dr. Grace Yuswita Harahap, S.T., M.T Selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Bapak Yudi Daeng Polewangi, S.T., M.T Selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Ibu Yuana Delvika, S.T., M.T Selaku Dosen Pembimbing kerja praktek yang telah banyak membantu saya dalam menyelesaikan laporan kerja praktek.
5. Ibu Nukhe Andri Silviana, S.T., M.T Selaku Dosen Pembimbing kerja praktek yang telah banyak membantu saya dalam menyelesaikan laporan kerja praktek.

6. Kedua Orang Tua Yang telah banyak memberikan segala *support* baik dalam bentuk moral dan materil kepada saya.

Penulis menyadari bahwa laporan ini belum sempurna sebagai mana yang diharapkan diberbagai bagian mungkin terdapat kekurangan baik dalam materi maupun penyajiannya. Oleh sebab itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun dari pembaca sebagai bahan masukan demi kesempurnaan penulis laporan ini.

Akhir kata,penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah banyak membantu semoga laporan hasil kerja praktek ini dapat bermanfaat bagi kita semua

Medan,27 Januari 2021

Penyusun

Ahmad Riski Sitorus

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR TABEL	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Kerja Praktek.....	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek	2
1.3 Manfaat Kerja Praktek	2
1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	3
1.5 Metodologi Kerja Praktek.....	4
1.6 Metode Pengumpulan Data dan Informasi.....	6
1.7 Sistematika Penulisan	6
BAB II PROFIL PERUSAHAAN	8
2.1 Sejarah Perusahaan/Usaha	8
2.2 Ruang Lingkup Bidang Usaha.....	9
2.3 Lokasi Perusahaan.....	10
2.4 Visi dan Misi Perusahaan.....	11
2.5 Dampak Sosial Terhadap Lingkungan.....	12
2.6 Struktur Organisasi.....	12
2.7 Pembagian Tugas	13
2.8 Jam Kerja Karyawan.....	15
BAB III PROSES PRODUKSI.....	16
3.1 Pengertian Usaha Konveksi	16
3.1.1. Golongan Kualitas Rendah.....	18
3.1.2. Golongan Kualitas Menengah.....	18

3.1.3. Golongan Kualitas Tinggi	18
3.2 Sistem Kerja.....	18
3.3 Perlengkapan Alat dan Bahan.....	19
3.3.1 Alat	19
3.3.2 Bahan.....	21
3.4 Proses Produksi.....	22
BAB IV TUGAS KHUSUS.....	31
4.1 Pendahuluan.....	31
4.2 Latar Belakang Permasalahan.....	31
4.3 Perumusan Masalah	33
4.4 Batasan masalah.....	33
4.5 Tujuan Penelitian	34
4.6 Manfaat penelitian.....	34
4.7 Asumsi	34
4.8 Landasam Teori.....	34
4.8.1 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	34
4.8.2 Tujuan Pengendalian kualitas	36
4.8.3 Faktor-Faktor Pengendalian kualitas	37
4.8.4 Pengertian Statistical Quality Control (SQC).....	38
4.9 Pengumpulan Data.....	40
4.10 Pengolahan Data	42
BAB V PENUTUP.....	47
5.1 Kesimpulan	47
5.2 Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA.....	48
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Hal
2.1. CV. SusyKonveksi.....	9
2.2. Bagian Depan CV. SusyKonveksi.....	10
2.3. Letak lokasi CV. SusyKonveksi.....	10
2.4. Struktur Organisasi CV. SusyKonveksi.....	13
3.1. Contoh Bon Order Dari Pesanan Konsumen.....	22
3.2. Contoh Desain atau Pola Awal Pembuatan Baju.....	23
3.3. Pola Design Baju.....	23
3.4. Contoh Pesanan yang di Inginkan Pelanggan.....	24
3.5. Contoh Bahan Kain yang Digunakan.....	25
3.6. Contoh Marking Ukuran Baju.....	26
3.7. Proses Pembentangan dan Pengukuran Kain.....	26
3.8. Proses Penyatuan Pola-Pola Design Yang Sudah di Cutting.....	27
3.9. Proses Penjahitan Baju.....	28
3.10. Proses Perapian Pakaian.....	29
3.11. Packing Baju yang Sudah Selesai.....	30
4.1. Diagram Peta Kendali Produk Cacat.....	46

DAFTAR TABEL

Tabel	Hal
4.1. Laporan Produksi CV. Susy Konveksi tahun 2018-2019	41
4.2. Perhitungan Batas Kendali.....	45

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kerja Praktek

Kerja praktek merupakan salah satu mata kuliah yang ada pada program studi teknik industri yang merupakan suatu kegiatan akademik yang harus diambil oleh mahasiswa. Kegiatan ini berupa terjun langsung kelapangan disuatu instansi atau perusahaan. Kerja praktek merupakan kegiatan yang wajib bagi setiap mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Medan Area Kota Medan. Kegiatan ini dilakukan sebelum mahasiswa menempu tugas akhir dan merupakan satu kesatuan kurikulum pendidikan. Tujuan utama Kerja Praktek adalah melatih mahasiswa dalam menghadapi pekerjaan dan dapat memecahkan persoalan sebenarnya yang dijumpai dalam praktek. Dalam praktek ini mahasiswa dapat menerapkan bahan-bahan yang diperoleh selama kuliah untuk memecahkan permasalahan yang dijumpai didalam praktek kerja tersebut.

Pada dasarnya kerja praktek adalah mengamati apa yang ada di perusahaan tersebut terutama pada sistem perusahaan yang ada di dalam perusahaan tersebut. Untuk itu penyusun berkesempatan untuk kerja praktek di CV. Susy Konveksi Medan yang merupakan Usaha Kecil Menengah (UKM) dalam bidang Konveksi yang berada di Jl. Cucak Rawa II No.44 P. Mandala Medan.

Pada praktek kerja ini penyusun di berikan studi kasus untuk mengamati ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KONVEKSI DENGAN MENGGUNAKAN METODE STATSTICAL QUALITY CONTROL (SQC).

Studi kasus ini berfokus pada pengendalian kualitas produk konveksi pada Usaha Kecil dan Menengah (UKM) Susy Konveksi Medan.

1.2 Tujuan Kerja Praktek

Adapun tujuan dari kerja praktek ini adalah sebagai dasar mahasiswa untuk menerapkan teori yang diajarkan diperkuliahan dapat di aplikasikan di lapangan, selain tujuan dari adanya kerja praktek yaitu diantaranya :

1. Dapat menambah wawasan tentang dunia kerja sebelum terjun ke dunia kerja.
2. Dapat meningkatkan keterampilan yang di dapatkan saat kerja praktek.
3. Untuk memenuhi nilai mata kuliah praktek kerja sebagai salah satu syarat kelulusan.
4. Menerapkan pengetahuan yang ada selama kuliah ke dalam dunia kerja.
5. Untuk mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
6. Untuk mengenal dan memahami keadaan dilapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.

1.3 Manfaat Kerja Praktek

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Agar mahasiswa dapat melihat secara langsung sekaligus menerapkan teori yang diterima dibangku kuliah dengan pekerjaan lapangan.
 - b. Kesempatan memperdalam ilmu maupun memahami profesi dalam

- c. Untuk memenuhi salah satu syarat mata kuliah kerja praktek pada program studi teknik industri fakultas teknik universitas medan area.
2. Bagi Perguruan Tinggi
 - a. Perguruan tinggi dapat menguji sejauh mana kemampuan mahasiswa dalam menerapkan teori yang telah diberikan kebidang praktek dunia kerja.
 - b. Sebagai bahan evaluasi dalam peningkatan mutu kurikulum dimasa depan.
 3. Bagi Perusahaan
 - a. Perusahaan dapat memberdayakan mahasiswa untuk membantu memecahkan masalah-masalah yang dihadapi oleh perusahaan, sesuai dengan kemampuan mahasiswa yang bersangkutan.

1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek

Adapun ruang lingkup kerja praktek adalah sebagai berikut :

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan harus melakukan kerja praktek pada perusahaan, pemerintah ataupun swasta.
2. Kerja praktek dilakukan pada CV. Susy Konveksi.
3. Kerja praktek ini meliputi bidang-bidang yang berkaitan dengan disiplin ilmu teknik industri, antara lain :
 - a. Ruang lingkup bidang usaha.
 - b. Organisasi dan manajemen.
 - c. Teknologi.

4. Kerja praktek ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut :
 - a. Latihan kerja yang disiplin dan bertanggungjawab terhadap pekerjaan, serta dengan para pekerja dalam perusahaan yang bersangkutan.
 - b. Mengajukan usulan-usulan perbaikan seperlunya dari sistem kerja atau proses yang selanjutnya dimuat dalam bentuk laporan.

1.5 Metodologi Kerja Praktek

Prosedur yang dilaksanakan dalam kerja praktek meliputi kegiatan-kegiatan sebagai berikut :

1. Tahap persiapan

Yaitu mempersiapkan hal-hal yang penting untuk kegiatan penelitian antara lain :

- a. Pemilihan perusahaan tempat kerja praktek.
- b. Pengenalan perusahaan baik secara langsung ke tempat perusahaan maupun melalui internet.
- c. Permohonan kerja praktek kepada program studi teknik industri dan perusahaan.
- d. Konsultasi dengan coordinator kerja praktek dan dosen pembimbing.
- e. Penyusunan laporan.
- f. Pengajuan proposal kepada ketua program studi teknik industri dan perusahaan.
- g. Seminar proposal.

2. Tahap Orientasi

Mempelajari buku-buku karya ilmiah, jurnal, majalah, dan referensi lainnya yang berhubungan dengan masalah yang dihadapi perusahaan.

3. Peninjauan lapangan

Melihat cara dan metode kerja dari perusahaan serta mempelajari aliran bahan dan wawancara langsung dengan pelanggan, karyawan, dan pimpinan perusahaan.

4. Pengumpulan data

Pengumpulan data untuk tugas khusus dan data-data yang berhubungan dengan judul laporan.

5. Analisis dan evaluasi

Data yang diperoleh/dikumpulkan, dianalisis dan dievaluasi dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.

6. Membuat draft laporan kerja praktek

Penulisan draft kerja praktek dibuat sehubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.

7. Asistensi

Draft laporan kerja praktek dibuat sehubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.

8. Penulisan laporan kerja praktek

Draft laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid.

1.6 Metode Pengumpulan Data dan Informasi

Untuk kelancaran kerja praktek diperusahaan, maka perlu dilakukan pengumpulan data yang telah diperoleh sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek selesai tepat waktunya. Data-data yang telah diperoleh dari perusahaan dapat dikumpulkan dengan cara sebagai berikut :

1. Pengamatan langsung dilapangan terhadap objek penelitian.
2. Melihat laporan administrasi serta catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan data-data yang dibutuhkan.
3. Melakukan wawancara dengan pihak yang dapat memberikan informasi yang diperlukan untuk menunjang pembahasan masalah di lingkungan objek penelitian tersebut.

1.7 Sistematika Penulisan

Agar laporan ini tersusun dengan baik maka dibuatlah sistematika penulisan laporan dengan rincian sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berupa uraian yang berisikan tentang latar belakang, tujuan dan manfaat kerja praktek, ruang lingkup kerja praktek, metologi kerja praktek, metode pengumpulan data dan informasi dan sistematika penulisan.

BAB II PROFIL PERUSAHAAN

Berupa uraian tentang gambaran umum dari perusahaan/UKM CV. Susy Konveksi yang menjadi objek pengamatan, antara lain adalah latar belakang perusahaan(sejarah), sistem administrasi (struktur organisasi), serta kegiatan yang ada dalam perusahaan (produk yang dihasilkan).

BAB III PROSES PERUSAHAAN

Berisikan tentang hal-hal yang berkaitan dengan proses dan sistem yang diterapkan dalam perusahaan. Sistem dan proses dimaksudkan antara lain adalah proses kerja, proses bisnis, serta sistem kerja yang berlangsung di perusahaan.

BAB IV PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang pendahuluan dengan proses dan sistem yang diterapkan dalam perusahaan. Sistem dan proses yang dimaksudkan antara lain adalah proses kerja, proses bisnis, serta sistem kerja yang berlangsung di perusahaan.

BAB V PENUTUP

Berisi tentang kesimpulan dan saran yang diperoleh dari pembahasan serta saran-saran yang dapat diberikan agar bermanfaat dan dijadikan bahan kajian bagi pihak perusahaan maupun peneliti selanjutnya.

BAB II

PROFIL PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan/Usaha

Industri pada umumnya semakin maju dan berkembang, pertumbuhan ekonomi yang cukup stabil menjadi tolak ukur dalam pesatnya pembangunan saat ini. Dalam upaya menghadapi tantangan di dunia usaha, industri harus semakin kokoh serta memiliki peranan yang kuat dalam menjalin hubungan dengan sektor lainnya. Salah satu hal yang perlu diterapkan adalah mempererat keterkaitan hubungan yang saling menguntungkan semisal dengan industri kecil, industri menengah dan industri besar lainnya.

Industri-industri yang berdiri tegak di Negara Indonesia saat ini berfungsi ganda. Selain sebagai lahan untuk mengumpulkan keuntungan material juga untuk memperluas kesempatan kerja (SDM), meratakan kemakmuran bangsa, meningkatkan ekspor, menunjang pembangunan dan meningkatkan kualitas hidup masyarakat Indonesia.

Toko ini didirikan oleh masyarakat pribumi pada tahun 2002 beliau memiliki rezeki yang bagus dan beliau mulai mencari lokasi yang bagus untuk mendirikan toko. CV. Susy Konveksi merupakan salah satu usaha industri kecil dan menengah bidang jasa konveksi yang berdiri sejak tahun 2002 di Kota Medan. Memproduksi berbagai macam produk jadi pakaian seragam kantor, seragam sekolah, jas, almamater, kemeja, kaos dan produk jadi pakaian lainnya.

Produksi CV. Susy Konveksi telah mencakup berbagai kota di Indonesia dan juga telah mencakup luar negeri seperti Malaysia. CV. Susy Konveksi ini telah membantu menyediakan berbagai kebutuhan konveksi baju bagi perorangan, perusahaan, instansi, universitas, sekolah, komunitas, organisasi dan lainnya. Lokasi dan gambar dari penempatan perusahaan dapat dilihat pada gambar 2.1 dibawah ini.



Gambar 2.1 CV Susy Konveksi

2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha

Toko Susy Konveksi adalah perusahaan yang bergerak di bidaang perdagangan dan jasa pembuatan baju yang menjual berbagai pakaian mulai dari baju, celana, jas, dan lain-lain yang berbentuk pakaian jadi dan bakal dan juga alat-alat menjahit.

Toko *Susy Konveksi* memiliki lebar bangunan 25 x 20 m yang buka mulai dari jam 06:30 sampai dengan 22:00 pada saat sebelum pandemi. Adapun gambar ruko usaha dari Cv. Susy Konveksi dapat dilihat pada gambar 2.2 di bawah ini.



Gambar 2.2 Bagian depan Cv Susy Konveksi

2.3. Lokasi Perusahaan

CV. Susy Konveksi berlokasi di Jl. Cucak Rawa. II No.446-447, Tegal Sari Mandala II, Kec. Medan Denai, Kota Medan, Sumatera Utara 20226, Indonesia. Letak lokasi perusahaan dapat dilihat pada gambar 2.3 dibawah ini.



Gambar 2.3 Letak Lokasi Cv. Susy Konveksi

Cv. Susy Konveksi ini berdekatan dengan:

- a. Sebelah bagian kanan : Berbatasan dengan rumah warga
- b. Sebelah bagian kiri : Berbatasan dengan Naila Konveksi
- c. Sebelah bagian depan : Berbatasan dengan SMP Negeri 5 Percut Sei Tuan
- d. Sebelah bagian belakang : Berbatasan dengan rumah warga.

2.4. Visi dan Misi Perusahaan

a. Visi

Setiap organisasi atau perusahaan pastilah mempunyai sebuah visi untuk mencapai kesuksesannya. Visi adalah apa yang perusahaan inginkan di masa depan. Visi dapat memberikan aspirasi dan motivasi disamping memberikan panduan atau rambu-rambu dalam menyusun strategi perusahaan. Visi Cv. Susy Konveksi adalah menjadi pusat konveksi yang profesional.

b. Misi

Misi adalah pernyataan-pernyataan yang mendefinsikan apa yang sedang atau yang akan dilakukan atau ingin dicapai dalam waktu (sangat) dekat atau saat ini. Adapun Misi dari Cv. Susy Konveksi adalah sebagai berikut:

- 1) Memberikan pelayanan yang terbaik.
- 2) Memberdayakan masyarakat sekitar.
- 3) Meningkatkan skill masyarakat sekitar

2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan

Pertumbuhan ekonomi dapat diartikan sebagai perkembangan kegiatan dalam perekonomian yang menyebabkan barang dan jasa yang diproduksi dalam masyarakat bertambah.

Keberadaan Cv. Susy Knveksi di sekitar lokasi perusaahn banyak memberi dampak ekonomi terhadap lingkungan kerja masyarakat di daerah itu, baik diluar lingkungan perusahaan apalagi yang berada di dalam lingkungan perusahaan. Salah satu dampak ekonomi yaitu terbukanya lapangan pekerjaan.

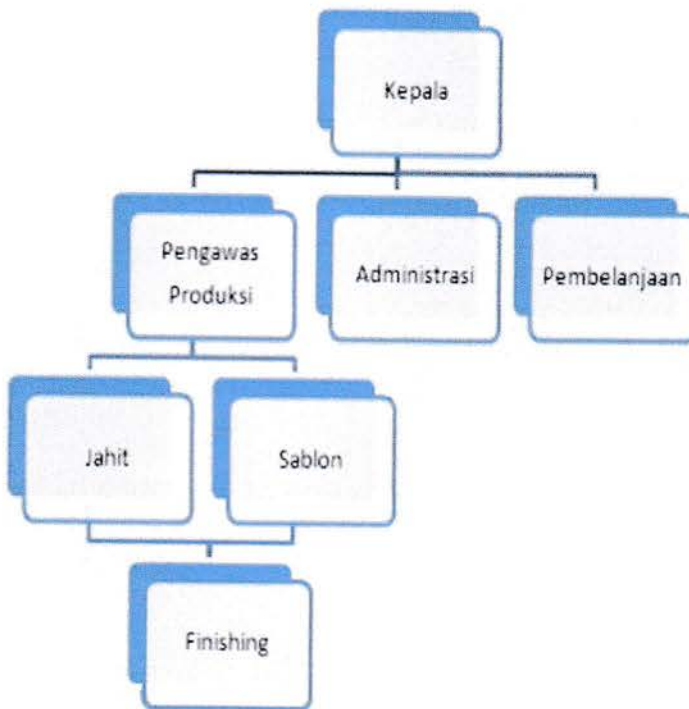
Aktivitas perusahaan yang mengolah pakaian memberi kontribusi yang besar bagi pihak perusahaan berupa keuntungan dari hasil penjual produknya. Keberadan Cv. Susy Konveksi ini turut berperan dalam peningkatan taraf ekonomi dan sosial budaya penduduk sekitar lokasi perusahaan.

Cv. Susy Konveksi memberikan layanan kepada masyarakat juga yang tidak bekerja apabila ada jumlah pesanan yang begitu banyak maka masyarakat bisa bekerja disana satu atau dua hari saja, jadi ketika masyarakat tidak ada kegiatan dirumah mereka dapat bekerja disana yang digaji perjumlah yag diselesaikan perharinya.

2.6. Struktur Organisasi

Dalam suatu organisasi, badan usaha ataupun instansi membutuhkan adanya struktur organisasi. Struktur organisasi adalah suatu susunan dan hubungan antara tiap bagian serta posisi yang ada pada suatu perusahaan atau usaha dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan. Struktur organisasi UNVERSITAS MEDAN ANGREA jelas pemisahan kegiatan pekerjaan antara yang satu

dengan yang lain. Untuk mengetahui apakah pekerjaan berjalan dengan baik atau tidak, maka setiap orang yang terlibat di dalam pengelolaan perusahaan/usaha tersebut harus mengerti dan mengetahui posisi, tugas, dan tanggung jawab yang harus dijalaninnya sehari-hari. Salah satu caranya adalah dengan adanya struktur organisasi. Adapun gambar struktur organisasi dari Cv. Susy Konveksi dapat dilihat pada gambar 2.4 dibawah ini.



Gambar 2.4 Struktur Organisasi Cv. Susy Konveksi

2.7. Pembagian Tugas

a. Kepala/Owner

Owner bertanggung jawab secara langsung keseluruhan proses produksi yang

b. Administrasi

- a. Memasukkan data cutting (potong) produksi.
- b. Mengatur gaji.
- c. Mengatur keuangan (pengeluaran dan pemasukan) pada CV. Susy Konveksi.

b. Pengawas Produksi

- a. Bertanggung jawab terhadap mutu dan kualitas barang jahitan dan sablon.
- b. Mengawasi turun model.
- c. Mengawasi proses produksi jahit dan sablon.

c. Pembelian

Membelian bahan-bahan yang dibutuhkan di dalam proses produksi.

d. Jahit dan sablon

Mengukur pola, memotong, menjahit, dan menyablon pesanan sesuai yang diinginkan pelanggan.

e. Finishing

Pada divisi finishing yang merupakan tahap akhir/penyelesaian produk, terdapat pekerja harian dan pekerja borongan, dimana pekerja borongan yang lebih mayoritas. Pekerja harian adalah pekerja tetap, sedangkan pekerja borongan adalah pekerja yang tidak tetap yang dibayar sesuai jumlah piece yang dikerjakan, jadi mereka bekerja jika ada stock yang akan ditargetkan saja. Tugas dari finishing diantaranya :

- a. Membuang benang kasar.
- b. Memasang rivet/kancing.
- c. Menggosok.
- d. Buang benang halus.
- e. Memasang tag.

2.8. Jam Kerja Karyawan

Jam kerja di CV.Susy Konveksi adalah :

- Senin s/d sabtu : 08.00 - 16.30.
- Jam istirahat : 12.00 - 13.30.
- Minggu libur

BAB III

PROSES PRODUKSI

3.1 Pengertian Usaha Konveksi

Usaha konveksi dapat didefinisikan sebagai industri kecil skala rumah tangga yang melayani pembuatan pakaian jadi secara massal dalam jumlah banyak. Model pakaian yang diproduksi oleh konveksi biasanya berupa kemeja, kaos, celana, jaket, seragam, busana muslim, dan sebagainya yang dipesan berdasarkan standar yang sudah ditentukan terlebih dahulu. Dikarenakan produk yang dihasilkan oleh industri konveksi termasuk kedalam salah satu kebutuhan manusia, tidak heran jika kepopuleran bisnis ini terus meningkat. Selain itu, didukung oleh permintaan pasar yang begitu besar sehingga peluang untuk memulai dan mengembangkan usaha konveksi juga besar pula.

Perusahaan konveksi merupakan jenis usaha dalam pembuatan pakaian atau kebutuhan sandang secara massal. Pada usaha konveksi ini untuk pengerjaannya membutuhkan pekerja yang banyak serta dibutuhkan mesin-mesin yang besar untuk dapat mengerjakannya. Perbedaan usaha konveksi dengan usaha garmen ini yaitu menghasilkan produk yang berbeda. Pada usaha konveksi produk yang dihasilkan dari bahan mentah, setengah jadi, sampai produk jadi. Pengerjaan di usaha konveksi ini meliputi mengerjakan pakaian kemeja, kaos kaki, t-shirt, dan lain-lain. Pada usaha garment memproduksi bahan mentah, bahan baku yang digunakan pada produk konveksi.

Selain kebutuhan akan pangan (bahan makanan) dan papan (tempat tinggal),

UNIVERSITAS MEDAN AREA

yang menjadi kebutuhan primer manusia adalah kebutuhan sandang atau pakaian

ya, pangan dan papan serta sandang menjadi kebutuhan utama manusia yang menuntut untuk didahulukan pemenuhannya pentingnya kebutuhan akan pakaian bagi manusia ini yang menyebabkan bisnis pakaian menjadi peluang usaha yang terus di masa depannya. Berbagai pelaku usaha di bidang usaha konveksi berlomba-lomba memproduksi pakaian dengan model terbaru dan sesuai keinginan pasar. Pengusaha yang menjalankan bisnis di bidang konveksi tidak semuanya merupakan perusahaan raksasa dengan modal besar. Pula perusahaan skala kecil atau home industri yang menggeluti usaha pembuatan pakaian ini.

Akan tetapi meskipun tergolong usaha kecil, banyak diantaranya yang menghasilkan produk pakaian dengan kualitas baik dari segi jenis bahan yang digunakan, desain, serta kerapian jahitannya. Banyaknya pengusaha yang terjun di usaha garment ini menyebabkan persaingan semakin kompetitif dari segi kualitas maupun harga.

Permintaan akan produk konveksi datang silih berganti dalam jumlah partai kecil hingga besar. Tentunya perkembangan motif border, ataupun desain border menambah peluang. Berbagai orderan terus masuk dari berbagai komunitas masyarakat yang ingin mengadakan acara khusus, dari seragam karyawan dari perusahaan-perusahaan, seragam sekolah, kaos untuk kepentingan pemilu dan lain-lain.

Menurut Satyodirgo (1979: 123) mutu dari produksi konveksi mempunyai beberapa tingkatan, tergantung dari harga serta kualitasnya, antara lain:

3.1.1. Golongan kualitas rendah

Golongan ini mempunyai mutu produk yang kurang baik, karena banyak dijumpai jahitan yang tidak kuat dan kurang rapi, umumnya dijual di pasar, harganya murah dan cara memotong yang tidak memperhatikan arah serat kain, yang terpenting bagi pengusaha adalah menghemat bahan meskipun dengan model yang cukup menarik.

3.1.2. Golongan kualitas menengah

Golongan ini mempunyai mutu produk yang cukup baik, harga jualnya lebih tinggi dari golongan yang pertama, jahitannya lebih rapi kuat, umumnya disukai masyarakat golongan menengah. Biasanya dijual di toko pakaian jadi.

3.1.3. Golongan kualitas tinggi

Golongan ini mempunyai mutu produk yang sangat baik, kualitas bahan dan kualitasnya tinggi, umumnya disukai masyarakat golongan atas yang mempunyai selera berbusana tinggi dengan harga yang tinggi pula. Tempat penjualannya di departemen store atau butik yang bergengsi.

3.2. Sistem Kerja

Sistem kerja yang biasa dipakai pada usaha konveksi ada beberapa macam, diantaranya:

- a. Sistem Bendel yaitu sistem yang masing-masing karyawannya mengerjakan satu macam ukuran pakaian yang sudah dibendel, misalnya ukuran S atau M saja yang dikerjakan sampai pada tahap penyelesaian.

- b. Sistem Lengkap yaitu sistem yang karyawannya mengerjakan pakaian sampai pada tahap penyelesaian. Jadi setiap karyawannya mengerjakan pekerjaan menjahit dari mulai awal sampai pada menyeterika. Biasanya sistem ini digunakan oleh usaha modiste.
- c. Sistem Setengah Jadi yaitu perusahaan konfeksi menerima pekerjaan dari perusahaan lain dengan bentuk produk setengah jadi. Biasanya sistem ini digunakan oleh pekerja borongan, dimana kain yang sudah dipotong diambil dari perusahaan konveksi yang kemudian dibawa pulang karyawan untuk dijahit sesuai dengan model.
- d. Sistem Borongan yaitu meneruskan hasil dari perusahaan lain, yang dimana perusahaan ini tinggal melakukan finishing seperti pemberian label yang kemudian siap untuk dijual.
- e. Sistem Ban Berjalan yaitu setiap karyawan akan mengerjakan setiap komponen busana atau pakaian saja, misalnya seseorang hanya menjahit bagian krah saja, bagian lengan saja, dan ada bagian yang menyatukan bagian-bagian tersebut. Biasanya sistem ini yang digunakan konveksi-konveksi besar dengan jumlah karyawan yang banyak.

3.3. Perlengkapan Alat dan Bahan

3.3.1. Alat

Pemilihan peralatan yang teliti membantu usaha beroperasi seefisien mungkin, oleh karena itu pemilihan alat harus dipertimbangkan dengan masak.

UNIVERSITAS MEDAN AREA
Pimpinan: Medan Area
Ditampilkan dalam :

1.) Mesin Jahit dan Perlengkapannya

Piranti pokok yang harus ada di ruang penjahitan adalah mesin jahit. Ada beberapa jenis mesin jahit, antara lain :

a) Mesin Jahit Lurus

Mesin jahit lurus adalah mesin jahit yang menghasilkan setikan lurus. Merk-merk dari mesin ini antara lain: Singer, Butterfly dan Standart

b) Mesin Jahit Zigzag

Jenis mesin ini dapat menghasilkan setikan lurus, zig-zag dan berbagai setikan hias. Hasil jahitan ini dapat dilihat pada aneka macam bordir maupun hiasan pada busana.

c) Mesin jahit penyelesaian

Mesin ini digunakan untuk merapikan kampuh pada busana yang sudah selesai dijahit misalnya : mesin obras, mesin lubang kancing, mesin pasang kancing dan mesin wolsom.

2) Alat Bantu Menjahit

a) Alat untuk membuat pola

Untuk membuat pola dengan hasil yang tepat, dipergunakan alat sebagai berikut : pita ukur, penggaris dan pensil merah biru.

b) Alat untuk memberi tanda

Untuk memberi tanda digunakan alat seperti : rader, karbon jahit, kapur jahit dan pensil kapur.

c) Alat untuk menggunting atau memotong

Alat untuk menggunting atau memotong bahan dengan hasil yang memuaskan digunakan alat sebagai berikut : gunting pemotong kain, gunting zig-zag, gunting bordir, pendedel, pemotong benang, gunting listrik dan meja potong.

d) Alat untuk menjahit

Beberapa alat untuk menjahit perlu diketahui agar alat dapat digunakan dengan tepat dan memberikan hasil yang diharapkan. Alat menjahit meliputi : jarum pentul, jarum mesin, jarum tangan, tempat penyimpanan jarum pentul dan pengait benang.

e) Alat untuk penyelesaian menjahit

Alat yang digunakan untuk penyelesaian antara lain : setrika, meja setrika, dan papan lengan.

3.3.2. Bahan

Pengaturan penggunaan bahan baku dan bahan tambahan secara tepat disesuaikan dengan kebutuhan. Bahan yang digunakan untuk konveksi terdiri dari:

a) Bahan baku

Yang termasuk bahan baku adalah bahan tekstil atau kain.

b) Bahan tambahan

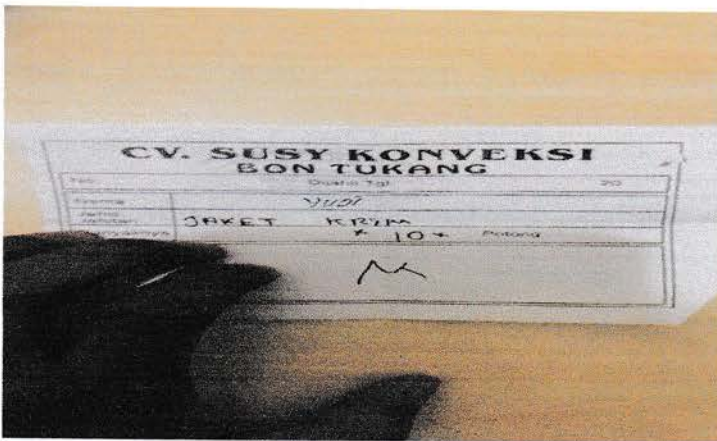
Bahan tambahan merupakan bahan yang dibutuhkan pada dasar tekstil untuk keperluan menjahit dalam pembuatan busana. Contohnya : benang, kancing, kain pelapis dan kain keras.

3.4. Proses Produksi

Proses produksi Konveksi ini dimulai dari diterimanya order dari buyer kemudian langkah selanjutnya pembuatan desain serta pembelian bahan baku.

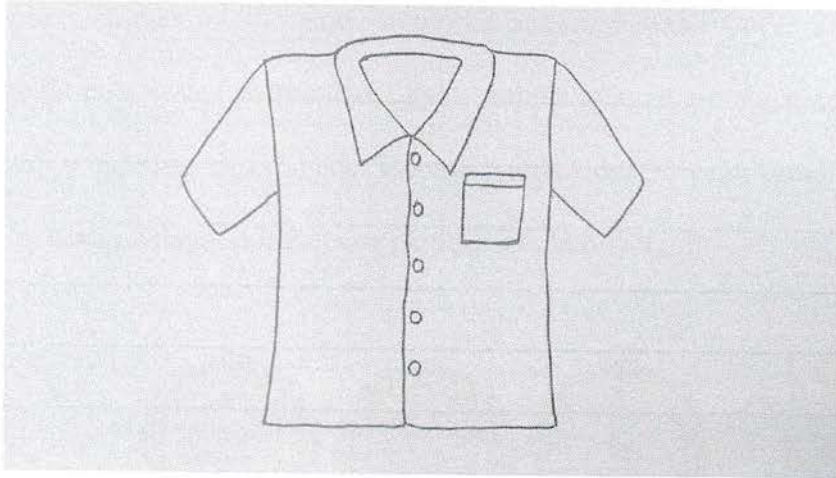
Proses awal sebelum produksi dapat diuraikan sebagai berikut :

- c. Order : langkah pertama pada alur produksi konveksi yaitu penerimaan order. Order tersebut berasal dari buyer yang terbentuk work sheet dimana terdapat ukuran, bentuk, dan jumlah pakaian yang dipesan. Gambar bon order dari konsumen dapat dilihat pada gambar 3.1 dibawah ini.



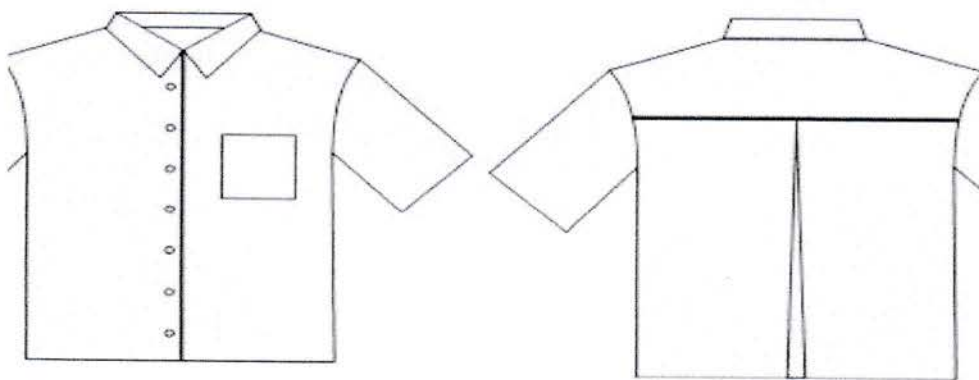
Gambar 3.1 Contoh Bon Order Dari Pesanan Konsumen

- d. *Design/Sketch* : dalam pembuatan baju, langkah pertama adalah membuat disain atau sketsa. Yang melakukan tugas ini adalah designer. Seorang designer bertugas untuk merancang baju dan menuangkan kreativitasnya kedalam kertas seketsa. Kemudian seketsa akan dianalisa oleh panel designer. Panel designer akan memilih beberapa design yang terbaik dan kemudian design tersebut akan diproses untuk dibuatkan pola. Contoh sketsa baju dapat dilihat pada gambar 3.2 dibawah ini.



Gambar 3.2 Contoh Design atau Pola Awal Pembuatan Baju

- e. Pola Design : Seseorang yang bertugas untuk membuat pola design akan mengembangkan pola pertama untuk didisain berdasarkan ukuran standar. Proses inidibuat dengan metode pola drafting dan tujuan pembuatan pola ini adalah untuk menciptakan sampel baju yang kemudian akan di tes uji. Gambar dari pola baju dapat dilihat pada gambar 3.3 dibawah ini.



Tampak depan

Tampak belakang

f. Sample : bagian ini bertugas menterjemahkan pesanan buyer seperti membuat pola sesuai permintaan buyer, sampai dengan membuat contoh pakaian yang akan di produksi. Contoh gambar desain yang diinginkan oleh pelanggan dapat dilihat pada gambar 3.4 dibawah ini.



Gambar 3.4 Contoh Pesanan yang di Inginkan Pelanggan

g. Pembelian kain : membeli bahan baku yang diperlukan perusahaan. Pembelian bahan baku ini berdasarkan panjang kain, maksudnya yaitu perusahaan akan membeli semua kain sesuai dengan pesanan meskipun kain dari supplier berbentuk roll atau gulungan. Namun apabila bahan yang diinginkan oleh konsumen ada di usaha maka tidak perlu untuk membeli kain. Gambar bahan kain yang telah tersedia dapat dilihat pada gambar 3.5 dibawah ini.

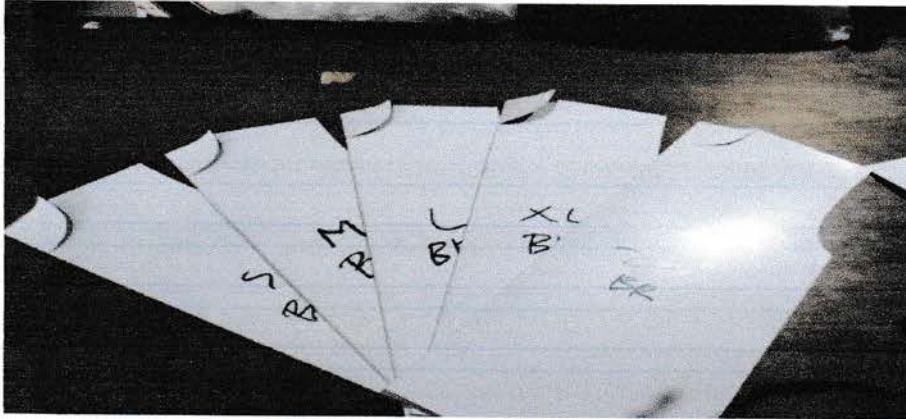


Gambar 3.5 Contoh Bahan Kain yang Digunakan

h. Pemeriksaan kain : perusahaan akan melakukan pengecekan kain mesin inspeksi sehingga bisa melihat terdapat cacat pada bahan baku ataupun tidak. Kemudian setelah melalui tahapan persiapan maka tahap selanjutnya yaitu proses produksi.

Pada proses produksi ini bisa dimulai dari tahapan pemotongan kain, penjahitan, dan finishing. Tahapan dari pemotongan kain ini juga memiliki beberapa langkah yaitu sebagai berikut :

a. *Marking* : sebelum memulai proses cutting ini, perlu membuat *marker* terlebih dahulu. *Marker* yaitu kertas panjang yang didalamnya ada pola yang sudah disusun sehingga bisa menghemat bahan. Proses marker ini bisa menggunakan teknologi computer sehingga meningkatkan efisiensi terhadap penggunaan bahan. Contoh gambar marking ukuran baju dapat dilihat pada gambar 3.6 dibawah ini.



Gambar 3.6 Contoh Marking Ukuran Baju

- b. *Spreading* : pembentangan kain atau *spreading* ini proses dimana bahan baku kain diangkat kemudian diletakkan di atas penyangga meja spreading dan siap digelar. Di atas meja tersebut dihamparkan kertas yang panjang dan lebarnya disesuaikan dengan panjang dan lebar marker. Langkah selanjutnya kain diratakan, dan di atasnya diletakkan marker. Gambar proses pembentangan dan pengukuran kain dapat dilihat pada gambar 3.7 dapat dilihat pada gambar dibawah ini.



Gambar 3.7 Proses Pembentangan dan Pengukuran Kain

- c. *Cutting* : proses pemotongan kain ini dilakukan dalam beberapa tahap,

komponen kecil yang masih bisa berkelompok. Proses pemotongan ini bisa menggunakan mesin potong yang vertical. Dan selanjutnya pemotongan komponen kecil (pemotongan komponen besar kecil untuk kain bermotif) dengan menggunakan *band knife*.

- d. *Bandling* : proses pembundelan ini yaitu menyatukannya komponenpola-pola yang sudah dipotong sesuai dengan operasi penjahitan. Pada tahapan ini bundelan disertai tiket yang berisi informasi banyaknya komponen yang harus dibundel, ukuran serta jenis komponen yang dibundel dan job order. Gambar proses penyatuan pola-pola design yang sudah di potong dapat dilihat pada gambar 3.8 dibawah ini.



Gambar 3.8 Proses Penyatuan Pola-Pola Design Yang Sudah Di Cutting

- e. *Sewing/Asembling* : Proses selanjutnya adalah penjahitan. Pabrik baju yang sudah besar, memilih untuk memiliki unit penjahitnya sendiri dari pada menyerahkan proyek penjahitan ini kepada kontraktor. Salah satu

alasannya adalah karena proses penjahitan bias langsung dikontrol oleh pabrik itu sendiri agar dapat mengurangi “produk gagal”. Pada proses ini akan ada begitu banyak operator yang mengendalikan mesin jahit. Sebagai contoh operator A akan menjahit khusus bagian lengan, kemudian operator B akan menjahit khusus bagian kerah bajunya saja dan sebagainya. Yang pada akhirnya bagian-bagian baju tersebut dijahit hingga terbentuklah sebuah baju lengkap. Gambar proses penjahitan baju dapat dilihat pada gambar 3.9 dibawa ini.



Gambar 3.9 Proses Penjahitan Baju

f. *Inpeksi*: Setelah proses penjahitan selesai, proses selanjutnya adalah inspeksi. Dalam proses ini hasil jahitan akan diseleksi oleh quality control. Jahitan yang terbuka, teknikjahit yang salah, benang yang tidakcocok, dan benang yang kusut dapat mempengaruhi kualitas produk.Oleh sebab itu sebelum diedarkan baju akan diseleksi terlebih dahulu.

g. *Pressing/ Finishing*: Pada proses ini, beberapa operator akan menggerakkan mesin setrika untuk merapihkan pakaian yang mengerut

sehingga pakaian akan terlihat lebih rapih. Proses penyetrikaan pakaian agar lebih rapi dapat dilihat pada gambar 3.10 di bawah ini.



Gambar 3.10 Proses Perapian Pakaian

- h. Inpeksi Akhir : Pada sesi ini, pakaian akan diseleksi untuk yang terakhir kalinya. Bagi industry tekstil dan pakaian, kualitas produk benar-benar diperhatikan. Mereka tidak akan membiarkan salah satu produk mereka yang sudah diedarkan terlihat “gagal”, misal warna luntur, jahitan terbuka, kancing baju lepas, bahkan kain robek. Karena hal ini akan mempengaruhi image pabrik mereka sendiri.
- i. *Packing* : *Packing* adalah proses terakhir dimana semua produk di-packing sesuai dengan ukuran, design, dan warna yang kemudian akan didistribusikan kepelanggan yang telah memesan. Proses terakhir yang dilakukan adalah pengemasan barang yang sudah jadi dapat dilihat pada gambar 3.11 dibawah ini.



Gambar 3.11 *Packing Baju yang sudah Selesai*

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1. Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan dari kerja praktek yang akan menjelaskan tentang gambaran dasar mengenai tugas individu yang disusun oleh mahasiswa. Tugas khusus ini di peroleh mahasiswa ketika berada di pabrik CV. SUSY KONVEKSI yang berjudul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan menggunakan Metode Statistical Quality control (SQC) di CV. Susi Konveksi”.

4.2 Latar Belakang permasalahan

Persaingan dalam dunia industri manufaktur maupun jasa semakin ketat dengan memasuki era globalisasi, karena persaingan bukan hanya dengan perusahaan dalam negeri saja tetapi juga dengan perusahaan asing. Perusahaan harus mempunyai keunggulan kompetitif untuk menghadapi persaingan tersebut agar dapat bertahan dalam dunia industri. Konsumen tentunya berharap bahwa barang yang dibelinya akan dapat memenuhi kebutuhan dan keinginannya oleh karena itu produk tersebut harus memiliki kondisi yang baik serta terjamin.

Menurut (Assauri, 2008:36) suatu produk didasarkan oleh ukuran dan karakteristik dari produk yang diproduksi sesuai dengan keinginan konsumen. Keinginan atau selera antar pembeli juga berbeda mungkin dikarenakan perbedaan sifat daerah asalnya, tingkat sosialnya atau pun sebab lainnya. Akibat kenyataan ini menyuntikan bagi perusahaan untuk memilih dan menentukan

faktor mutu yang diminta oleh pembeli. Berkaitan dengan hal tersebut perusahaan harus melakukan pengawasan atau pengendalian terhadap produk yang dihasilkan. Walaupun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataannya masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana mutu produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas apa yang diharapkan oleh perusahaan (produsen),

Faktor-faktor yang menyebabkan suatu produk tidak sesuai dengan apa yang diharapkan disebabkan oleh bahan baku, tenaga kerja, dan kinerja mesin (peralatan). Oleh karena itu perusahaan lebih fokus terhadap mutu atau kualitas dengan cara melakukan pengawasan atau pengendalian mutu agar dapat tercapainya tujuan perusahaan.

Pengendalian mutu atau kualitas merupakan salah satu fungsi yang terpenting dari suatu perusahaan. Setiap perusahaan mempunyai fungsi pengendalian mutu biasanya dilakukan oleh bagian pengawasan mutu akan tetapi didalam suatu perusahaan bagian pengendalian atau pengawasan mutu tidak selalu ada tergantung pada besar kecilnya suatu perusahaan dan jenis produk dari perusahaan tersebut. Suatu produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan dapat memberikan dampak yang cukup besar terhadap mutu produk yang dihasilkan dapat menekan persentase dari cacat produk dapat ditekan sekecil mungkin, sehingga perusahaan mendapatkan keuntungan yang lebih besar

Setiap perusahaan memiliki standar produk masing-masing. Standar ini berasal dari konsumen maupun kemampuan perusahaan. Standar produk UNIVERSTIASMEDAN AREA harapan konsumen dengan kualitas produk yang

dihasilkan oleh perusahaan minimum, oleh sebab itu perusahaan melakukan berbagai usaha dalam memperbaiki kualitas produknya. Namun pada kenyataannya, produk rusak tidak dapat dihindarkan meskipun perusahaan telah melakukan berbagai usaha seperti: membuat SOP, menggunakan teknologi yang canggih, serta perbaikan lainnya guna meningkatnya kualitas output. Produk rusak menimbulkan biaya bagi perusahaan, apabila produk rusak yang dihasilkan terlalu banyak, maka biaya yang harus Produk rusak menimbulkan biaya bagi perusahaan, apabila produk rusak yang dihasilkan terlalu banyak, maka harus dikeluarkan perusahaan semakin besar pula guna memperbaiki bagian produk yang rusak tersebut. Oleh sebab itu, perusahaan berusaha meminimalisasi timbulnya produk rusak.

4.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka dapat dirumuskan pokok permasalahan penelitian, yaitu:

Bagaimana pengendalian kualitas produk yang dihasilkan di CV. SUSY KONVEKSI agar tetap terjaga standart mutu dan kualitasnya.

4.4 Batasan Masalah

Batasan permasalahan yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian dilakukan di CV. SUSY KONVEKSI
2. Penelitian ini difokuskan pada pengendalian kualitas produk
3. Penelitian ini menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC)

4.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan kualitas produk pada CV. SUSY KONVEKSI selama produksi.

4.6 Manfaat Penelitian

1. Bagi mahasiswa

Menambah pengetahuan dan nantinya mampu mengimplementasikan ilmu yang telah dipelajari selama masa perkuliahan dalam dunia kerja nantinya.

2. Bagi perusahaan

Untuk mengetahui kualitas produk yang dihasilkan selama produksi di CV. SUSY KONVEKSI, khususnya dalam bidang pengendalian kualitas produk

4.7 Asumsi

Beberapa asumsi dari penelitian ini adalah:

1. Pengendalian kualitas produk diperusahaan harus baik
2. Pengendalian kualitas produk harus tetap terjaga dan jangan sampai buruk
3. Kemampuan pemilik CV untuk menjaga kestabilan kualitas produknya

4.8 Landasan Teori

Merupakan teori teori yang bersangkutan sesuai dengan judul khusus

4.8.1 Pengertian Pengendalian Kualitas

Pada perkembangan dunia industri, kualitas mulai diperhatikan dan menjadikan suatu hal yang tidak dapat dipisahkan dalam pengendalian produksi.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Pengawasan kualitas sangat diutamakan oleh perusahaan untuk mempertahankan pasar atau menambah pasar perusahaan.

Menurut Ahyari (1985), pengertian pengendalian mutu adalah jumlah dan atribut atau sifat-sifat sebagaimana dideskripsikan dalam produk yang bersangkutan, dengan kata lain pengendalian kualitas ini adalah aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk perusahaan dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan.

Sedangkan menurut Sofyan Assauri (2004), pengendalian kualitas adalah kegiatan-kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam mutu atau standar dapat tercermin dalam hasil akhir. Dengan kata lain pengendalian mutu adalah usaha mempertahankan mutu/kualitas dan barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan.

Pengendalian kualitas menentukan ukuran, cara dan persyaratan fungsional lain suatu produk dan merupakan manajemen untuk memperbaiki kualitas produk, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah bahan yang rusak. Dengan adanya pengawasan kualitas maka perusahaan atau produsen berusaha untuk selalu memperbaiki kualitas dengan biaya rendah yang sama/tetap bahkan untuk mencapai kualitas yang tetap dengan biaya rendah. Untuk mengurangi kerugian karena kerusakan-kerusakan pemeriksaan atau inspeksi tidak terbatas pada pemeriksaan akhir saja, tetapi perlu juga diadakan pemeriksaan pada

Berdasarkan pengertian di atas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa pengendalian kualitas adalah suatu teknik dan aktivitas/tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meningkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat memenuhi kepuasan konsumen

4.8.2 Tujuan Pengendalian Kualitas

Menurut Sofyan Assauri (2004), tujuan pengendalian kualitas adalah sebagai berikut:

1. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang ditetapkan.
2. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.
3. Mengusahakan agar biaya disain produk dan proses dengan menggunakan kualitas produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
4. Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin. Secara umum tujuan dari pengendalian kualitas adalah agar spesifikasi produk yang telah ditetapkan terdapat dalam setiap proses produksi terutama tercermin dalam produk akhir. Sedikitnya ada dua hal yang menjadi tujuan pengendalian kualitas, yaitu agar hasil produksi mencapai standar yang telah ditetapkan dan mengusahakan agar biaya-biaya dapat ditekan serendah mungkin (biaya inspeksi, design, dan proses).

4.8.3 Faktor-faktor Pengendalian Kualitas

Menurut Zulian (2013) menyebutkan bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan adalah

a. Kemampuan proses

Batas-batas yang ingin dicapai haruslah disesuaikan dengan kemampuan proses yang ada. Tidak ada gunanya mengendalikan suatu proses dalam batas-batas yang melebihi kemampuan atau kesanggupan proses yang ada.

b. Spesifikasi yang berlaku

Spesifikasi hasil produksi yang ingin dicapai harus dapat berlaku, bila ditinjau dari segi kemampuan proses dan keinginan atau kebutuhan konsumen yang ingin dicapai dari hasil produksi tersebut.

c. Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima

Tujuan dilakukan pengendalian suatu proses adalah dapat mengurangi produk yang berada dibawah standar seminimal mungkin. Tingkat pengendalian yang diberlakukan tergantung pada banyaknya produk yang berada di bawah standar yang dapat diterima.

d. Biaya kualitas

Biaya kualitas sangat mempengaruhi tingkat pengendalian kualitas dalam menghasilkan produk dimana biaya kualitas mempunyai hubungan yang positif dengan tercapainya produk yang berkualitas. Biaya kualitas meliputi:

1)Biaya pencegahan (prevention cost).

Biaya ini merupakan biaya yang terjadi untuk mencegah terjadinya kerusakan produk yang dihasilkan.

2)Biaya deteksi/ penilaian (detection/appraisal cost).

Adalah biaya yang timbul untuk menentukan apakah produk atau jasa yang dihasilkan telah sesuai dengan persyaratan- persyaratan kualitas sehingga dapat menghindari kesalahan dan kerusakan sepanjang proses produksi.

3)Biaya kegagalan internal (inrernal failure cost).

Merupakan biaya yang terjadi karena adanya ketidaksesuaian dengan persyaratan dan terdeteksi sebelum barang dan jasa tersebut dikirim ke pihak luar (pelanggan atau konsumen).

4)Biaya kegagalan eksternal (eksternal failure cost).

Merupakan biaya yang terjadi karena produk atau jasa tidak sesuai dengan persyaratan-persyaratan yang diketahui setelah produk tersebut dikirimkan kepada para pelanggan atau konsumen.

4.8.4 Pengertian Statistical Quality Control (SQC)

Dalam melakukan pengendalian kualitas, perusahaan menggunakan metode yang disebut pengendalian kualitas statistik atau statistical quality control.

Menurut Yamit (2013:202), pengendalian kualitas statistik (statistical UNIVERSITAS MEDAN AREA quality control) adalah alat yang sangat berguna dalam membuat produk sesuai

dengan spesifikasi sejak dari awal proses hingga akhir proses. Dan terdapat pengertian lain yaitu menurut Assauri (2004;219) mengemukakan bahwa pengertian dari Statistical Quality Control (SQC) sebagai berikut : “Statistical Quality Control (SQC) adalah suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar yang uniform dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi”.

Metode SQC terdapat 2 cara yaitu dengan menggunakan peta kendali (control chart) dan diagram tulang ikan (fishbone chart).

Menurut Russell dan Taylor (2006:178) peta kendali (control chart) didefinisikan sebagai : “Control chart is a graph that establishes the control limits of a process.” Penulis mengartikan: Peta kendali merupakan grafik yang mencerminkan batas kendali suatu proses. Sedangkan, pengertian peta kendali (control chart) menurut adalah : “Control chart are an outstanding techniques for problem solving and the resulting quality improvement.”.

Peta kendali adalah teknik yang dikenal untuk memecahkan masalah dan menghasilkan perbaikan kualitas. Peta kendali pyang digunakan inimemiliki manfaat untuk membantu pengawasan atau pengendalian proses produksi, sehingga dapat memberikan informasi mengenai kapan dan dimana waktu yang tepat untuk melakukan perbaikan terhadap kualitas.

Penelitian SQC dalam pengendalian kualitas ini yang dilakukan di CV.SUSY KONVEKSI dapat menekan angka kerusakan pada produk yang akan dihasilkan.

4.9 Pengumpulan Data

Pada tahap ini, peneliti mengumpulkan data – data yang diperlukan melalui hasil studi lapangan dengan bagian Quality Control dan bagian produksi yaitu bapak rahmad sampurno dan bapak Widi yang sudah 20 tahun terjun dalam bidang industri sarung, mereka juga sudah mengerti dan memahami tentang seluk beluk sarung khususnya pada bagian kualitas dan produksi, data yang didapatkan nantinya digunakan untuk kebutuhan proses perbaikan kualitas dengan QCC.

Adapun data – data yang dikumpulkan sebagai berikut:

1. Data Hasil Produksi, mengumpulkan data laporan produksi dari bagian produksi yaitu output hasil produksi mesin setiap bulan.
2. Data jumlah Cacat, yaitu laporan hasil pemeriksaan dari bagian Quality Control. Mengumpulkan jumlah cacat produk dan kemudian dibandingkan cacat yang terbesar.
3. Data jenis cacat, yaitu laporan hasil pemeriksaan dari bagian Quality Control. Memilah jenis – jenis cacat yang sering terjadi pada proses produksi.
4. Data proses produksi, yaitu mengumpulkan data proses produksi dari bagian produksi yaitu urutan proses produksi dari awal proses sampai finishing.

Data yang dibutuhkan dapat dilihat pada table di bawah ini:

Tabel 4.1. Laporan Produksi CV. Susy Konveksi tahun 2018-2019

No	Produk cacat (kg)	Jumlah sampel (kg)	Produk cacat (%)	Penyebab	Departemen
1	7,5	390	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
2	12,5	585	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
3	11	351	3	Bahan Kurang Bagus	Jaminan Kualitas
4	10	351	3	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
5	12,5	117	11	Kain Sobek (diakibatkan pemotongan yang tidak sesuai)	Perawatan Fasilitas
6	8,5	390	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
7	25	312	8	Tidak Sesuai Ukuran	Pemotongan
8	16,5	390	4	Bahan Kurang Bagus	Jaminan Kualitas
9	21,5	390	6	Kain Sobek (diakibatkan pemotongan yang tidak sesuai)	Perawatan Fasilitas
10	57,5	351	16	Kain Sobek (diakibatkan pemotongan yang tidak sesuai)	Perawatan Fasilitas
11	7	390	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
12	13	156	8	Kain Sobek (diakibatkan pemotongan yang tidak sesuai)	Perawatan Fasilitas
13	15,5	351	4	Bahan Kurang Bagus	Jaminan Kualitas
14	8	351	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
15	10	312	3	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
16	10	390	3	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
17	6,5	390	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
18	15	390	4	Bahan Kurang Bagus	Jaminan Kualitas
19	7	273	3	Bahan Kurang Bagus	Jaminan Kualitas
20	10	234	4	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
21	12,5	390	3	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
22	10,5	195	5	Tidak Sesuai Ukuran	Pemotongan
23	12	390	3	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
24	27	390	7	Tidak Sesuai Ukuran	Pemotongan
25	16,5	429	4	Bahan Kurang Bagus	Jaminan Kualitas
26	6,5	234	3	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
27	7	351	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
28	29	390	7	Tidak Sesuai Ukuran	Pemotongan
29	7	312	2	Jahitan Tidak Rapih	Produksi
30	20,5	351	6	Tidak Sesuai Ukuran	Pemotongan
Total	433	10296	134		
Rata-rata	14,43	343,20	4,47		

4.10 Pengolahan Data

Jenis penelitian yang dilakukan oleh peneliti adalah penelitian deskriptif kuantitatif. Metode kuantitatif adalah metode penelitian berlandaskan filsafat positifme yang digunakan untuk meneliti pada populasi dan sampel tertentu dengan pengumpulan data menggunakan instrument penelitian, dan analisis data bersifat kuantitatif/statistik yang tujuan untuk menguji yang telah ditetapkan. (Sugiyono, 2013:12). Berkaitan dengan jenis penelitian yang dilakukan oleh peneliti, maka tahap-tahap dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pengendalian Terhadap Bahan Baku

Analisis menggunakan peta kendali

Menghitung Persentase Kerusakan :

$$\rho = \frac{n\rho}{n}$$

Dimana :

$n\rho$: Jumlah gagal

n : Jumlah yang diperiksa

Maka perhitungan datanya adalah sebagai berikut :

$$\rho = \frac{n\rho}{n} = \frac{7,5}{390} = 0,019 \times 100\% = 2$$

Dan seterusnya . . .

Menghitung Garis pusat/ *Central Line* (CL)

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (ρ)

$$CL = \rho = \frac{\sum np}{\sum n}$$

Keterangan :

$\sum np$: Jumlah total yang rusak

$\sum n$: Jumlah total yang diperiksa

Maka perhitungannya adalah :

$$CL = \rho = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{433}{10296} = 1,12$$

Menghitung batas kendali atas/ *Upper Control Limit* (UCL)

$$UCL = \rho + i \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}}$$

Keterangan :

ρ = rata – rata ketidak sesuaian produk

n = jumlah produksi

$i = 1,2,3$

Maka perhitungannya i (1) adalah :

$$UCL = \rho + 1 \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}} = 0,042 + 1 \sqrt{\frac{0,042(1-0,042)}{390}} = 5,59$$

Dan seterusnya . . .

Menghitung batas kendali bawah/ *Lower Control Limit (LCL)*

$$LCL = \rho - i \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}}$$

Keterangan :

ρ =rata-rata ketidak sesuaian produk

n = jumlah produksi

i = 1,2,3

Maka perhitungannya i (1) adalah :

$$LCL = \rho - i \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}} = 0,042 - 1 \sqrt{\frac{0,042(1-0,042)}{390}} = 3,35$$

Dan seterusnya . . .

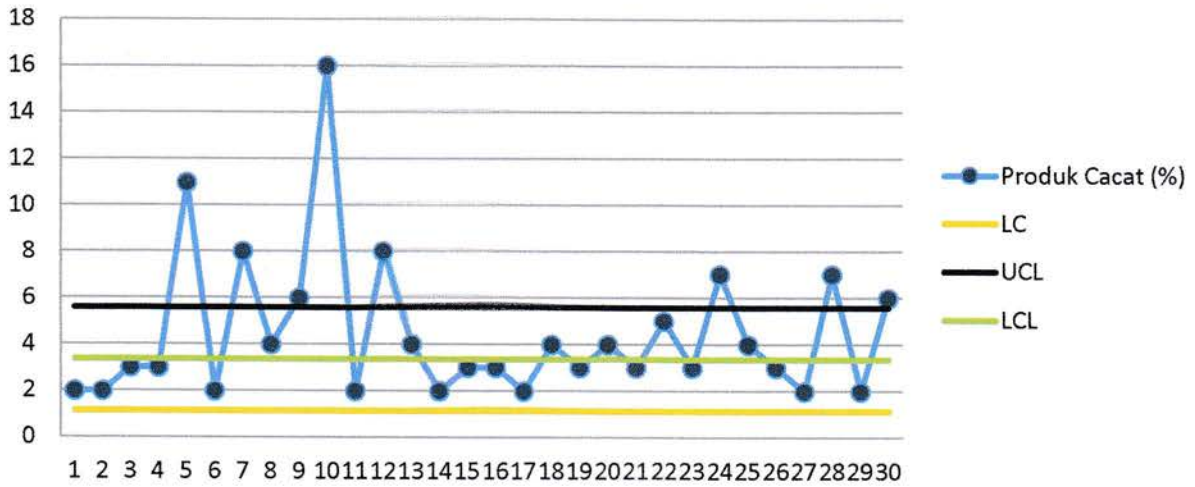
Berdasarkan perhitungan di atas, dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa selisih antara batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL) masih terkendali, karena realisasi biaya masih berada dalam batas kendali atas dan batas kendali bawah. Hal ini berarti bahwa kesalahan dalam proses produksi yang mengakibatkan terjadinya produk cacat/rusak dibandingkan total produk jadi yang tidak cacat masih dapat ditolerir oleh perusahaan, karena kesalahan tersebut

UNIVERSITAS MEDAN AREA
ternyata tidak material bagi perusahaan.

Tabel 4.2. Perhitungan Batas Kendali

No	Jumlah sampel (kg)	Produk cacat (kg)	Produk cacat (%)	CL	UCL	LCL
1	390	7,5	2	1,12	5,59	3,35
2	585	12,5	2	1,12	5,59	3,35
3	351	11	3	1,12	5,59	3,35
4	351	10	3	1,12	5,59	3,35
5	117	12,5	11	1,12	5,59	3,35
6	390	8,5	2	1,12	5,59	3,35
7	312	25	8	1,12	5,59	3,35
8	390	16,5	4	1,12	5,59	3,35
9	390	21,5	6	1,12	5,59	3,35
10	351	57,5	16	1,12	5,59	3,35
11	390	7	2	1,12	5,59	3,35
12	156	13	8	1,12	5,59	3,35
13	351	15,5	4	1,12	5,59	3,35
14	351	8	2	1,12	5,59	3,35
15	312	10	3	1,12	5,59	3,35
16	390	10	3	1,12	5,59	3,35
17	390	6,5	2	1,12	5,59	3,35
18	390	15	4	1,12	5,59	3,35
19	273	7	3	1,12	5,59	3,35
20	234	10	4	1,12	5,59	3,35
21	390	12,5	3	1,12	5,59	3,35
22	195	10,5	5	1,12	5,59	3,35
23	390	12	3	1,12	5,59	3,35
24	390	27	7	1,12	5,59	3,35
25	429	16,5	4	1,12	5,59	3,35
26	234	6,5	3	1,12	5,59	3,35
27	351	7	2	1,12	5,59	3,35
28	390	29	7	1,12	5,59	3,35
29	312	7	2	1,12	5,59	3,35
30	351	20,5	6	1,12	5,59	3,35
Total	10296	433	134			
Rata-rata	343,20	14,43	4,47			

Diagram Peta Kendali Produk Cacat



Gambar 4.1. Diagram Peta Kendali Produk Cacat

Berdasarkan gambar peta kendali p diatas dapat dilihat bahwa data yang diperoleh tidak seluruhnya berada dalam batas kendali yang telah ditetapkan bahkan ada yang keluar dari batas kendali, ada 22 (dua puluh dua) titik yang berada didalam batas kendali, sehingga bisa dikatakan bahwa proses masih terkendali, walaupun masih ada 8 titik produk cacat keluar dari batas kendali, tetapi masih di bawah standar batas kerusakan perusahaan yaitu 10%. Hal ini menunjukkan terjadi penyimpangan yang tidak terlalu tinggi. Hal tersebut menyatakan bahwa pengendalian kualitas di CV. Susy Konveksi memerlukan adanya perbaikan. Karena adanya titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan yang menunjukkan bahwa proses produksi masih mengalami penyimpangan.

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Laporan kerja praktek ini dapat disimpulkan bahwa Pengendalian kualitas adalah suatu teknik dan aktivitas/tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meingkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat memenuhi kepuasan konsumen

Pengendalian kualitas di dalam perusahaan sangatlah penting agar tidak banyaknya kerusakan dan kegagalan didalam produk. Hal ini perlu dilakukan diperusahaan agar perusahaan tidak mengalami kerugian yang cukup besar.

5.2 Saran

Dalam pengamatan selama penelitian dalam program kerja praktek Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area di CV. SUSY KONVEKSI, bahwa peneliti memberikan saran kepada perusahaan yang bertujuan agar perusahaan itu semakin baik dan sukses, saran dari peneliti yaitu:

1. Diharapkan kepada perusahaan agar selalu menjaga kualitas barang/produk yang dihasilkan
2. Melakukan pengendalian kualitas sebanyak 1x dalam 1 bulan agar tetap terjaga produk yang dihasilkan oleh perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Andreas Supratman S. 2019. *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKPELETDENGAN METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) DAN STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) Di PT. GOLD COIN INDONESIA KIMII MABAR*. Prosiding: repository.uma.ac.id
- Asri, Muhlis M. 2015. *Perbandingan Peta Kendali Atribut Dalam Pengendalian Kualitas Produk di PT Arika Kharisma Agung*. Makassar: Universitas Hasanuddin.
- Bachtiar, Suharto T, Ria Assyifa, 2013. *Analisa Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistcal Quality Control (SQC)*, Malikussaleh Industrial Journal Engineering Vol.12 No. 1 Tahun 2013, Universitas Malikussaleh, Aceh . Indonesia
- Darsono. 2013. *Analisis Pengendalian Kualitas Produksi dalam Upaya Mengendalikan Tingkat kerusakan Produk*. Jurnal Ekonomi-Manajemen-Akuntansi No. 35/ Th. XX/ Oktober 2013. ISSN:0853-8778Dewi, Tasya dan
- Nadiah, Zazilatun. 2013. *Analisis Pengendalian Mutu SQC (Statistical Quality Control) pada PT. Eastern Pearl Flour Mills Makassar*. Makassar: Universitas Hasanuddin.
- Nining. 2015. *Analisis Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) Produk Sepatu Untuk Meminimumkan Produk Cacat (Studi Kasus Pada CV. Valentino Shoes Kabupaten Bandung)*. Prosiding Manajemen ISSN:2460-6545.
- Prabowo, Rony, and Heru Subiyakto. "Analisis Peningkatan Kualitas Produk Precast Concrete Dengan Pendekatan Statistical Process Control dan Quality Function Deployment." (2017).

- Prihatiningtias, Inah, Hadi Wahyono, and Didik Pudjo Musmedi. "Analisis Pengendalian Kualitas Produk Paving Block Menggunakan Statistical Quality Control (SQC) pada CV. Multi Bangunan Jember." (2014).
- Runtuwene, Vayska Eliana, James DD Massie, and Ferdinand Tumewu. "QUALITY CONTROL ANALYSIS USING STATISTICAL QUALITY CONTROL AT PT MASSINDO SINAR PRATAMA MANADO." *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis dan Akuntansi* 5, no. 02 (2017).
- Wishnu AP. 2013. *Quality Control Panduan Penerapan Teknis*. Bekasi: Wishnu AP & Partners.