

TUGAS AKHIR

Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Pada Proses Hot Press Outsole Dengan Menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC) di PT. KMK Global Sports 2

*Diajukan Guna Melengkapi Sebagian Syarat
Dalam Mencapai Gelar Sarjana Strata Satu (S1)*



Disusun Oleh :

Nama : USEP KURNIAWAN
NIM : 41609120030
Proram Studi : Teknik Industri

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2014**

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Usep Kurniawan
N.I.M : 41609120030
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Kualitas Untuk
Mengurangi Produk Cacat Pada Proses Hot
Press Outsole Dengan Menggunakan
Metode Quality Control Circle (QCC) di PT.
KMK Global Sport 2.

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan skripsi ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan dan tata tertib di Universitas Mercu Buana. Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

 Penulis,
(Usep Kurniawan)

LEMBAR PENGESAHAN

**Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk
Cacat Pada Proses Hot Press Outsole Dengan
Menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC)
PT. KMK Global Sports 2.**

Di susun Oleh :

Nama : Usep Kurniawan
Nim : 41609120030
Jurusan : Teknik Industri

Pembimbing,



(Ir. Muhammad Kholil, MT)

Mengetahui,

Koordinator Tugas Akhir / Ketua Program Studi



(Ir. Muhammad Kholil, MT)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya, memberikan kekuatan serta kesabaran kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir yang berjudul " Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Pada Proses Press Outsole Dengan Menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC) di PT. KMK Global Sports 2 ". Salawat serta salam semoga selalu tercurahkan kepada junjungan besar kita Nabi Muhammad SAW, kepada keluarganya, sahabatnya dan para pengikutnya sampai akhir zaman.

Dalam penyusunan laporan tugas akhir ini penulis dapat belajar membandingkan serta menganalisa kesalahan/cacat produksi berdasarkan teori yang penulis dapatkan selama belajar di Teknik Industri Universitas Mercu Buana, Hal ini juga sebagai salah satu syarat kelulusan guna melengkapi sebagian syarat dalam mencapai gelar sarjana Strata Satu (S1), Jurusan Teknik Industri Universitas Mercu Buana, Jakarta.

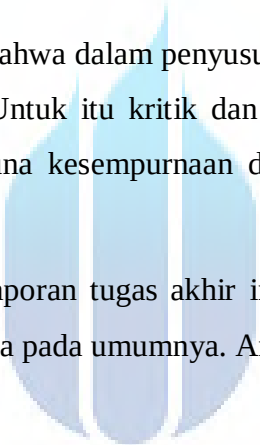
Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih atas segala bantuan baik moril maupun materil kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa, Allah SWT atas segala anugerah serta berkah terbesarnya dalam hidup.
2. Orang tua penulis, atas segala do'a, dukungan, serta kasih sayang terbesarnya yang tak pernah habis.
3. Susi Rosita Am.Keb atas perhatian, pengertian, masukan dan motivasi yang telah dicurahkan selama penulis menyelesaikan Tugas Akhir ini.
4. Bapak M. Kholil ST, MT. selaku Kepala Program Studi Teknik Industri Universitas Mercu Buana Jakarta dan selaku Dosen Pembimbing yang banyak membantu memberikan pengarahan, saran dalam penyelesaian Laporan Tugas Akhir ini.

5. Bapak Agus Susilo T, selaku Asisten Manager Departemen Technical yang telah memberikan banyak masukan dan kesempatan kepada penulis untuk melakukan analisis Tugas Akhir di PT. KMK Global Sports 2.
6. Bapak Soleh, selaku Leader Line Mesin Hot Press Outsole yang banyak membantu, membimbing penulis dalam menyelesaikan persoalan yang terjadi serta penulis bahas di PT. KMK Global Sports 2.
7. Rekan-rekan karyawan press outsole yang telah memberi banyak semangat, serta dukungan di PT. KMK Global Sports 2.
8. Teman-teman seperjuangan Teknik Industri Universitas Mercubuana Angkatan 2010-2014, terima kasih atas pengalaman terbaik ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan tugas akhir ini masih jauh dari kata sempurna. Untuk itu kritik dan saran yang bersifat membangun selalu penulis harapkan guna kesempurnaan dan pembelajaran ke depan yang lebih baik.

Akhirnya semoga laporan tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya. Amin.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Jakarta, Januari 2014

Penulis

DAFTAR ISI

	Hal.
KATA PENGANTAR	i
ABSTRAK	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penulisan	4
1.4 Pembatasan Masalah	4
1.5 Metode Pengumpulan Data	4
1.6 Sistematika Penulisan	5
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Kualitas	7
2.2 Definisi Kualitas	8
2.3 Pengertian Cacat	12
2.4 Pengertian Pengendalian Kualitas	13
2.4.1 Tujuan Pengendalian Kualitas	15
2.4.2 Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas	16
2.5 Quality Control Circle	18
2.6 Pengertian 7 Tools QCC	20
1. Check Sheet	20
2. Stratifikasi	22
3. Diagram Pareto	23
4. Diagram Sebab Akibat (Fishbone Diagram)	24

	Hal.
5.Histogram	25
6.Diagram Pencar (Scatter Diagram)	26
7.Control Chart (Peta Kendali).....	26
BAB III METODE PENGUMPULAN DATA	30
3.1 Alur Penelitian	31
3.2 Identifikasi Masalah	32
3.3 Studi Pustaka	32
3.4 Perumusan Masalah	32
3.5 Pengumpulan Data	33
3.6 Penyusunan Peta Kendali p dan Pengolahan Data.....	33
3.7 Hasil dan Analisa	35
3.8 Simpulan dan Saran.....	35
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	37
4.1 Sejarah Perusahaan	37
4.2 Filosofi Perusahaan	40
4.2.1 Visi Dan Misi Perusahaan	41
4.2.2 Kebijakan Kualitas	41
4.3 Kegiatan Usaha PT.KMK Global Sports 2	41
1. Line Produksi Sepatu	42
2. Proses Produksi Outsole	44
4.4 Gambaran Produk	47
4.5 Pengumpulan Data	51
4.6 Pengolahan Data	56
BAB V HASIL DAN ANALISA	69

5.1	Analisa Hasil Perhitungan Data	69
5.2	Pemecahan Masalah	70
5.3	Penerapan Metode QCC	70
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		73
6.1	Kesimpulan	80
6.2	Saran	81
Daftar Pustaka		82
Lampiran		



DAFTAR TABEL

	Hal.
TABEL 2.1 Perbandingan Berbagai Peta Kendali	27
TABEL 4.1 Data Check Harian Outsole Kode Mold 475 Periode Mei 2013	52
TABEL 4.2 Data 5 Besar Defect Outsole Kode Mold Periode Mei 2013	54
TABEL 4.3 Data Total Defect Outsole Kode Mold 475 Periode Mei 2013	57
TABEL 4.4 Data Defect Outsole Kurang Bahan Periode Mei 2013	59
TABEL 4.5 Data Defect Outsole Kurang Angin Periode Mei 2013	61
TABEL 4.6 Data Defect Outsole Logo Berbayang Periode Mei 2013	63
TABEL 4.7 Data Defect Outsole Kotor Bahan Periode Mei 2013.....	65
TABEL 4.8 Data Defect Outsole Pecah Periode Mei 2013	67
TABEL 5.1 Plan dan Aktual QCC Dept. Technical Tahun 2013	71
TABEL 5.2 Analisa Kondisi Yang Ada	72
TABEL 5.3 Penentuan Faktor Dominan	75
TABEL 5.4 Rencana Tindakan Penanggulangan	76
TABEL 5.5 Pelaksanaan Tindakan Penanggulangan	77
TABEL 5.6 Data Perbandingan Defect Mei Vs November 2013	78

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR GAMBAR

	Hal.
GAMBAR 2.1 Contoh Diagram Pareto	24
GAMBAR 2.2 Contoh Diagram Fishbone	25
GAMBAR 2.3 Contoh Diagram Histogram	26
GAMBAR 3.1 Alur Penelitian	31
GAMBAR 4.1 Perusahaan PT.KMK Global Sports 2	39
GAMBAR 4.2 Logo PT.KMK Global Sport 2	40
GAMBAR 4.3 Diagram Alur Perusahaan	42
GAMBAR 4.4 Flow Chart Proses Press Outsole di PT.KMK GS 2	45
GAMBAR 4.5 Produk Sepatu Converse Jepang	47
GAMBAR 4.6 Produk Sepatu Jack Purcell Jepang	47
GAMBAR 4.7 Produk Sepatu Skidgrip Jepang.....	48
GAMBAR 4.8 Produk Sepatu Onestar Jepang	48
GAMBAR 4.9 Produk Sepatu Child Jepang	48
GAMBAR 4.10 Produk Sepatu Converse Asean (TD)	49
GAMBAR 4.11 Produk Sepatu K-Swiss Jepang	49
GAMBAR 4.12 Alur Proses Hot Press	50
GAMBAR 4.13 Kontribusi Defect Periode Mei 2013.....	55
GAMBAR 4.14 Grafik Peta Kendali Total Jumlah Defect	58
GAMBAR 4.15 Grafik Peta Kendali Defect Kurang Bahan	60
GAMBAR 4.16 Grafik Peta Kendali Defect Kurang Angin	62
GAMBAR 4.17 Grafik Peta Kendali Defect Logo Berbayang	64
GAMBAR 4.18 Grafik Peta Kendali Defect Kotor Bahan	66
GAMBAR 4.19 Grafik Peta Kendali Defect Pecah	68
GAMBAR 5.1 Data Diagram Pareto Untuk Jenis Defect	70
GAMBAR 5.2 Analisa Sebab–Akibat (Fishbone Diagram)	73