

ABSTRAK

Pengendalian Kualitas Statistik dengan menggunakan Diagram Kontrol Proporsi P Pada Produksi Tekstil PT. XYZ Tahun 2011. Jakarta: Teknik Industri, Fakultas Teknik Industri, Mercubuana Jakarta.

Tuntutan konsumen akan kualitas barang yang dibelinya semakin tinggi dan kecenderungan ini akan diperkuat oleh tekanan persaingan di masa yang akan datang. Kontrol kualitas sangat diperlukan dalam memproduksi suatu barang untuk menjaga kestabilan mutu. PT. XYZ sangat memperhatikan kualitas produknya, terbukti setiap produksinya selalu dilakukan pemeriksaan dan pengawasan.

Permasalahan dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut. (1) Bagaimanakah proses pengendalian kualitas produksi tekstil di PT. XYZ? (2) Faktor-faktor apa sajakah yang mempengaruhi proses pengendalian kualitas produksi tekstil di PT. XYZ? (3) Dengan menggunakan diagram kontrol P apakah proses produksi tekstil di PT. XYZ berada dalam kontrol? Adapun tujuan penulisan tugas akhir ini adalah (1) untuk mengetahui proses pengendalian kualitas produksi tekstil di PT. XYZ. (2) untuk mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi proses pengendalian kualitas produksi tekstil di PT. XYZ. (3) untuk mengetahui proses pengendalian kualitas tekstil di PT. XYZ berada dalam kontrol atau tidak.

Metode pengumpulan data dalam tugas akhir ini adalah dengan metode dokumentasi, metode literatur, dan metode wawancara. Metode analisis data yang digunakan adalah diagram control P sehingga dapat digunakan untuk mengendalikan produk cacat yang dihasilkan dalam suatu proses produksi.

Berdasarkan hasil penelitian diperoleh tiga jenis ketidaksesuaian yaitu kotor, sobek atau bolong dan salah ukuran. Penelitian ini dapat disimpulkan bahwa jenis ketidaksesuaian yang paling banyak adalah kotor yaitu sebesar 0,050% dan proses produksi tidak terkendali secara statistik dengan nilai $GT = 0,001051547$.

Saran yang penulis sampaikan adalah PT. XYZ masih perlu melakukan pengendalian kualitas dan pengawasan yang lebih ketat terhadap produk yang dihasilkan karena tingkat kecacatan masih tinggi. Perlu diadakannya pelatihan kerja, memperbaharui mesin-mesin yang sudah tua, dan hasil penelitian diharapkan akan dapat memberikan masukan bagi perusahaan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan terutama yang berkaitan dengan upaya pencapaian kualitas produk yang terkendali secara statistik atau berada dalam kontrol.

Kata Kunci : Statistik, Diagram Kontrol Proporsi P, Pengendalian Kualitas

ABSTRACT

Statistical Quality Control using Control Diagram Proportion P In Production Textile PT. XYZ Year 2011. Jakarta: Industrial Engineering, Faculty of Industrial Engineering, Mercubuana Jakarta.

Consumer demands for quality goods that bought the higher and this trend will be reinforced by competitive pressures in the future. Quality control is necessary in producing a product to maintain a stable quality. PT. XYZ very concerned about product quality, proven every production is always carried out inspection and supervision.

Problems in this thesis is as follows. (1) What is the process of quality control of textile production at PT. XYZ? (2) What factors are affecting the textile production quality control process in PT. XYZ? (3) Using the P control chart is the process of textile production at PT. XYZ is in control? The purpose of this thesis are (1) to determine the quality control of textile production at PT. XYZ. (2) to determine the factors affecting the textile production quality control process in PT. XYZ. (3) to determine the textile quality control process in PT. XYZ is in control or not.

Methods of data collection in this thesis is the method of documentation, literature methods, and interview method. Data analysis methods used are P control chart so that it can be used to control product defects resulting in a production process.

Based on the results obtained by three types of mismatch that is dirty, torn or perforated, and the wrong size. This research can be concluded that this type of discrepancy is at most dirty that is equal to 0.050% and the production process is not controlled statistically with the $GT = 0.001051547$.

The suggestion that the authors convey is PT. XYZ still need to do quality control and closer scrutiny of the product resulting from the defect rate is still high. Keep holding of job training, renew the machines are old, and the research results are expected to provide input for the company as a material consideration in decisions, especially relating to the achievement of product quality control in a statistical or be in control.

Keyword : Statistical Process Control, Control Diagram Proportion P, Quality Control