

INTISARI

PT. Mondrian adalah perusahaan yang memproduksi kaos oblong, dimana dalam melakukan proses produksi tersebut masih cukup banyak dijumpai ketidaksesuaian pada produk yang dihasilkan. Perusahaan perlu melakukan koreksi dengan perbaikan-perbaikan yang dilakukan untuk ketidaksesuaian yang terjadi.

Upaya yang dilakukan dalam penelitian ini adalah dengan mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi jalannya proses produksi yaitu dari *input* hingga menjadi suatu *output*, dan kemudian dapat diketahui faktor yang menyebabkan ketidaksesuaian pada produk tersebut yang diantaranya adalah faktor manusia, mesin, bahan baku, metode dan lingkungan kerja.

Metode yang digunakan adalah penggunaan tujuh alat dalam program peningkatan dan perbaikan kualitas produk. Adapun metode yang digunakan untuk menganalisis produk cacat adalah peta kendali proses p dan c dibantu dengan diagram Pareto dan diagram Sebab Akibat. Sedangkan produk yang dianalisis terdiri atas produk untuk kaos berkrak dan kaos tidak berkrak.

Dari hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan mengenai pengendalian kualitas, diketahui bahwa data pengukuran cacat untuk produk kaos berkrak berada diluar kendali (*statistical out of control*) dan sedangkan untuk kaos tidak berkrak masih berada dalam kendali (*statistical control*). Cacat yang berupa cacat lobang dan cacat cat pada kaos berkrak serta cacat noda dan cacat cat pada kaos tidak berkrak merupakan tipe penyebab cacat produk yang terbesar. Penyebab cacat lobang adalah terutama faktor kurang-terampilan tenaga kerja dan kurangnya kesadaran akan kualitas tenaga kerja serta proses penyimpanan bahan baku yang tidak baik dengan persentase kecacatan 30,16% untuk kaos berkrak dan 21,95%. Sedangkan cacat noda dan cat dia

kibatkan terutama oleh kurangtelitian tenaga kerja, karena pencampuran berbagai warna memerlukan proses yang berulang-ulang, serta kualitas cat warna kurang bagus sehingga mudah memberi noda dengan persentase kecacatan noda 34,15% untuk kaos berkrak dan 26,12% sedangkan persentase kecacatan cat 29,15% untuk kaos berkrak dan 24,39% untuk kaos tidak berkrak.

Kata kunci: peta kendali p dan c, kualitas, dan faktor-faktor penyebab cacat

ABSTRACT

Mondrian Co. Ltd. is a company producing t-shirt, where there are still many improper products. The company needs to take some improvements on its improper product.

Some efforts conducted in this research is to find out any influencing factors on the production process from input to output, then it can be found out the factors that have caused the improperness of the product, including human, machines, material, method and work environment factors.

Method used is utilization of seven means in term of increase and improvement of the product quality. Meanwhile, the method used to analyze any flawed product is a control chart of process p and c supported by Pareto and causal diagram. Whereas the product analyzed consists of the collared and collarless T-Shirt.

The result of research and analysis in term of quality control found out that measuring the flawed-collared t-shirt was statistical out of control, and collarless T-shirt was too. The hole-flaw and paint-flaw occurred in the collared t-shirt, and spot-flaw and paint-flaw in the collarless t-shirt denoted the largest flaw product. Cause of the hole-flaw was especially caused by unskilled workers and lack of awareness of the workers' quality and inappropriate storing process of standard material of 30.16%, and 21.95% for collared t-shirt and collarless t-shirt, respectively. In addition, spot flaw and paint-flaw are caused by inaccuracy of employees because a mixture of various colors needs a repeated process and low quality of the paints, therefore it easily contributes the spot with the percentage of spot-flaw of 34.15% and 26.12% for collarless t-shirt, and collared t-shirt, respectively. Whereas, the paint-flaw caused of the low quality of color was 29.15% for collared t-shirt and 24.39% for collarless t-shirt.

Key words: control chart of p and c , quality, and factors causing the flaw