



**Universitas Katolik Parahyangan**  
**Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik**  
**Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis**

*Terakreditasi A*

*SK BAN –PT NO : 468/SK/BAN-PT/Akred/SXII/2014*

**Analisis Pengendalian Kualitas Produk dalam**  
**Meningkatkan Kualitas Produk Kaos pada Key Konveksi**

Skripsi

Oleh

Novi Widya Sarra

2011320130

**Bandung**

**2017**



**Universitas Katolik Parahyangan**  
**Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik**  
**Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis**

*Terakreditasi A*

*SK BAN –PT NO : 468/SK/BAN-PT/Akred/SXII/2014*

**Analisis Pengendalian Kualitas Produk dalam**  
**Meningkatkan Kualitas Produk Kaos pada Key Konveksi**

Skripsi

Oleh

Novi Widya Sarra

2011320130

Pembimbing

Gandhi Pawitan, Ph.D.

**Bandung**

**2017**



Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik  
Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis



**Tanda persetujuan Skripsi**

Nama : Novi Widya Sarra

Nomor pokok : 2011320130

Judul : Analisis Pengendalian Kualitas Produk dalam Meningkatkan  
Kualitas Produk Kaos pada Key Konveksi

Telah diuji dalam Sidang Jenjang Sarjana

Pada Bandung, 15 Juni 2017


Dan dinyatakan **LULUS**

**Tim Penguji:**

**Ketua sidang merangkap anggota**  
Sanerya Hendrawan, Ph.D.

:   
\_\_\_\_\_

**Sekretaris**  
Gandhi Pawitan, Ph.D.

:   
\_\_\_\_\_

**Anggota :**  
Dr. Maria Widyarini, S.E.,M.T.

:   
\_\_\_\_\_

Mengesahkan

Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik



Dr. Pius Sugeng Prasetyo, M.Si.



## Pernyataan

Saya yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Novi Widya Sarra  
NPM : 2011320130  
Jurusan/Program Studi : IlmuAdministrasiBisnis  
Judul : Analisis Pengendalian Kualitas Produk dalam Meningkatkan Kualitas Produk Kaos Pada Key Konveksi

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi ini merupakan hasil karya tulis ilmiah sendiri dan bukanlah merupakan karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik oleh pihak lain. Adapun karya atau pendapat pihak lain yang dikutip, ditulis sesuai dengan kaidah penulisan ilmiah yang berlaku.

Pernyataan ini saya buat dengan penuh tanggung jawab dan bersedia menerima konsekuensi apapun sesuai aturan yang berlaku apabila kemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar

Bandung, 15 Juni 2017



Novi Widya Sarra

## Abstrak

Nama : Novi Widya Sarra  
Npm : 2011320130  
Judul : Analisis Pengendalian Kualitas Produk dalam Meningkatkan Kualitas Produk Kaos Pada Key Konveksi

---

Penelitian ini dilakukan pada usaha mikro, kecil, dan menengah (UMKM) di bidang *house industry*. Usaha dibidang *house industry* ini mengalami peningkatan dengan berkembangnya teknologi yang semakin berkembang dan permintaan yang terus meningkat. Penelitian ini dilakukan di Key Konveksi di kota Bandung. Key Konveksi berdiri pada tahun 2004, perusahaan ini mengalami peningkatan permintaan pemesanan pada setiap tahunnya. Konsumen Key Konveksi sendiri tidak hanya berada di Bandung atau pulau jawa saja melainkan sudah luar pulau jawa seperti sulawesi dan kalimantan. Permasalahan yang diangkat pada penelitian ini adalah pengendalian kualitas untuk meminimalisasikan produk cacat untuk meningkatkan kualitas produk kaos pada Key Konveksi dan juga tidak dapat dipungkiri pasti terdapat kesalahan pada proses produksi kaos.

Penelitian kuantitatif ini menggunakan jenis penelitian deskriptif dan pengumpulan data dengan metode observasi terstruktur dan wawancara. Penelitian ini menggunakan teknik SPC (*Statistical Process Control*) yaitu dengan menggunakan histogram, diagram sebab akibat dan menggunakan atribut statistik peta kendali p.

Berdasarkan penelitian, perusahaan belum melakukan pengendalian. Pada setiap prosesnya berjalan seperti biasa tanpa melihat pengendalian pada setiap divisinya. Pada setiap proses terdapat kesalahan yang terjadi mulai proses pemotongan hingga penjahitan. Pada proses pemotongan terdapat cacat salah potong yang tidak sesuai dengan pola yang diukur sebelumnya sedangkan pada proses penjahitan terdapat cacat yang benangnya lepas maka terjadinya kaos yang bolong akibat lepas benang. Jumlah cacat pada proses pemotongan sebesar 58,90 % sedangkan jumlah cacat pada proses penjahitan jumlah cacat sebesar 49,86%. Dalam menggunakan alat atribut statistik yaitu peta kendali p, tidak ada kesalahan yang melampaui batas kendali atas maupun batas kendali bawah, hal ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan Key konveksi tidak memiliki banyak penyimpangan hanya saja melampaui batas toleransi pada setiap periodenya.

## **Abstrac**

Name : Novi Widya Sarra  
Npm : 2011320130  
Tittle : *Analysis of the Product Quality Control in Improving Product Quality T-shirts On Key Convection*

---

*This research was conducted at the micro, small, and menengah (SMALL MEDIUM ENTERPRISES) in the field house industry. The effort in the house industry is experiencing with the development-enhancing technology that is growing and demand is increasing. This research was conducted on Key Convection in Bandung. Key Convection was established in 2004, the company has increased the demand for reservations each year. The consumer Key is not only its own Convection in Bandung or the island of Java alone; beyond Java such as sulawesi and kalimantan. The issue raised in this research is the quality control for meminimalisasikan product defects to improve product quality t-shirts on the convection and the Key also cannot be denied there are definitely errors on the production process of the shirts.*

*This quantitative research using this type of deskriptif research and collection of data by the method of structured observation and interviews. This study used techniques of SPC (Statistical Process Control) that is by using the histogram, the causal diagram and use the attribute statistics map control p.*

*Based on research, the company has not taken control. On every process running as usual without seeing his Division on each control. On every process there are errors that occur according to the cutting process begins. In the process of cutting the wrong piece that doesn't fit the pattern previously measured while in the process of tailoring the product the linen off the then onset of Holey t-shirts due to loose threads. The number of defects in the process of cutting 58.90% whereas the number of defects in the process of tailoring the amount of defects of 49.86%. In using the tools of statistical attributes i.e. map control p, no errors are beyond the control of the lower limit or recognize, this indicates that the quality control conducted Key convection does not have much deviation only exceeds the limit of tolerance on each period features.*

## **KATA PENGANTAR**

Dengan mengucap syukur yang telah dilimpahkan oleh Allah SWT yang Maha Pengasih dan Maha Penyayang, yang telah memberikan Petunjuk dan Anugerah-Nya sehingga peneliti pada akhirnya dapat menyelesaikan studi di Universitas Katolik Parahyangan dengan skripsi yang berjudul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Kaos Pad Key Konveksi”**.

Pada kesempatan ini, perkenankanlah peneliti untuk mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada kedua orang tua peneliti yang terkasih yaitu Ayahanda Sardikin dan Ibunda Rahmaini S.pd, terima kasih atas kasih sayang, perhatian, kesabaran, pengorbanan, serta doa yang tak henti-hentinya yang selalu diberikan kepada peneliti. Dalam kesempatan ini tidak lupa peneliti mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Dr. Gandhi Pawitan selaku dosen pembimbing Skripsi, dosen Teori Pengambilan Keputusan yang telah bersedia meluangkan waktu dan pikirannya untuk memberikan bimbingan kepada peneliti sehingga pada akhirnya skripsi ini dapat terselesaikan.

2. Ibu Dr. M. Banowati Talim, Dra., M.Si selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi Bisnis
3. Segenap kepada staf pengajar yang telah memberikan pengetahuan kepada peneliti selama kuliah di Jurusan Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik.
4. Segenap para staf administrasi dan staf pelaksana pendukung lainnya di Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Katolik Parahyangan.
5. Bapak Agus selaku pemilik Key Konveksi yang telah mengizinkan penulis untuk melakukan penelitian di Key Konveksi Bandung
6. Segenap karyawan atau pekerja Key Konveksi Bandung yang telah berkenan menerima peneliti untuk melakukan penelitian.
7. Adik dan abang serta sepupu peneliti, Septian Rizky Sarra, Joan Ariska Sarra, Felisa Ayu Sarra, Dika Alfian, Melly Dianti Siagian yang selama ini telah mendukung dan memberi semangat, memberikan kasih sayang, keceriaan, dan doa kepada peneliti, dan pada keluarga lainnya yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah memberikan doa dan dukungannya.
8. Kepada Sosoblogan, Luv, Selowlah. Dea Amaliga, Sipa Sopiah, Adif, Nunu, Puspa telah mendampingi, mengingatkan, mendukung, dan mendoakan, kepada peneliti .
9. Teman – teman tersayang, Pasha, Hilda, Beka, Ovi, andini dan Aduy yang telah memberika semangat kepada penulis. Untuk hilda semangat ! 2 gunung lagi.



10. Kepada para senior administrasi bisnis yang telah membantu peneliti Affifa dalam melakukan penelitian ini. Serta kepada senior bisnis lainnya yusti, halida, dan gadis.
11. Sahabat SMAN 5 pekanbaru, Younggi, Nadia, Ipit yang menjadi teman, sahabat dan keluarga yang tidak pernah berhenti memberikan semangat kepada peneliti. Terima kasih atas dukungan dan kasih sayangnya kepada penulis.
12. Teman kuliah seperjuangan, Anja yang telah membagi canda tawa, cerita, dan dukungannya kepada penulis.
13. Pihak-pihak lainnya yang tidak dapat peneliti sebut satu persatu, terima kasih atas dukungannya selama ini.

Akhir kata Peneliti mengucapkan Allah SWT melimpahkan kasih sayang dan rizkinya kepada semua pihak yang telah begitu banyak membantu dan mendukung peneliti. Peneliti menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu saran dan kritik sangat peneliti harapkan untuk menambah pengetahuan yang bermanfaat.

Bandung, Juni 2017

## Daftar Isi

Abstrak .....	i
<i>Abstrac</i> .....	ii
Kata Pengantar .....	iii
Daftar Isi.....	vi
Daftar Tabel.....	ix
Daftar Gambar.....	x
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	2
1.2 Rumusan Masalah .....	4
1.3 Tujuan Penelitian .....	5
1.4 Batasan Penelitian .....	5
1.5 Kegunaan Penelitian .....	6
1.6 Cakupan Penelitian .....	6
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	7
2.1 Sistem Operasi dan Produksi .....	8
2.2 Rancangan Produk .....	11
2.2.1 Kualitas .....	12
2.2.2 Dimensi Kualitas.....	13
2.2.3 Faktor yang Mempengaruhi Kualitas.....	14
2.2.4 Pengendalian Kualitas.....	15
2.2.5 Tujuan dan Manfaat Pengendalian Kualitas .....	15
2.2.6 Langkah yang perlu diambil dalam penetapan standar kualitas.....	16
2.2.7 Pendekatan Pengendalian Kualitas .....	17
2.3 <i>Statistic Process Control</i> (SPC).....	18

2.4 Pengendalian Kualitas Statistik.....	23
2.4.1 Diagram Pengendalian Kualitas.....	24
<b>BAB III METODE PENELITIAN.....</b>	<b>29</b>
3.1 Jenis Penelitian .....	29
3.2 Metode Penelitian .....	29
3.3 Tahap Penelitian .....	30
3. 4 Operasional Variabel .....	31
3.5 Teknik Pengumpulan Data .....	32
3.6 Teknik Analisis Data .....	33
<b>BAB IV OBJEK PENELITIAN.....</b>	<b>35</b>
4.1 Profil Perusahaan .....	35
4.2 Kegiatan Usaha.....	36
4.3 Lokasi Usaha .....	36
4.4 Produk Perusahaan.....	37
4.5 Struktur Perusahaan.....	37
4.6 Sistem Kerja.....	39
<b>Bab V HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>41</b>
5.1 Proses Produksi.....	42
5.2 Pengendalian Kualitas Pada Produk Kaos Key konveksi.....	45
5.2.1 Pengendalian Kualitas Terhadap Bahan Baku.....	45
5.2.2 Pengendalian Kualitas Terhadap Proses Produksi.....	46
5.2.3 Pengendalian Kualitas Terhadap Produk Jadi .....	46
5.3 Kapasitas Produksi.....	47
5.4 Jenis-Jenis Cacat yang Terjadi.....	48
5.4.1 Jenis Cacat pada Proses Pemotongan dan Proses Proses Penjahitan .....	48
5.4.2 Peta Kendali P Untuk Proses Pemotongan Bahan Sulfur.....	51
5.4.3 Peta Kendali P untuk Proses Pemotongan Bahan Reaktif....	55
5.4.4 Peta Kendali P pada Proses Penjahitan Hingga Pengepresan (Stem) Bahan Sulfur .....	59

5.4.5 Peta Kendali P pada Proses Penjahitan Hingga Pengepresan (Stem) Bahan Reaktif.....	63
5.4.6 Diagram Sebab Akibat.....	67
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>75</b>
6.1 Kesimpulan.....	75
6.2 Saran .....	77
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>79</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>	<b>80</b>

## Daftar Tabel

Tabel 1.1	Hasil Produksi Kaos Key Konveksi pada periode bulan November-Desember 2015 dan Januari 2016 .....	3
Tabel 2.1	Tiga (3) sigma .....	25
Table 3.1	Tabel Operasional Variabel Pengendalian Kualitas.....	31
Tabel 5.1	jumlah bahan baku utama yang digunakan dalam memproduksi kaos pada bulan Februari-April 2016.....	47
Tabel 5.2	jumlah produk cacat pada bahan baku sulfur pada proses pemotongan dan penjahitan pada bulan Februari-April 2016.....	49
Tabel 5.3	umlah produk cacat pada bahan baku reaktif pada proses pemotongan dan penjahitan pada bulan Februari-April 2016.....	50
Tabel 5.4	Peta Kendali P untuk bahan baku kain sulfur.....	54
Tabel 5.5	Peta Kendali P untuk bahan baku kain sulfur.....	58
Tabel 5.6	jumlah produk cacat pada proses penjahitan hingga pengepresan ( <i>Stem</i> ) pada produksi kaos Bahan Sulfur pada periode bulan Februari – April 2016 .....	62
Tabel 5.7	jumlah produk cacat pada proses penjahitan hingga pengepresan ( <i>Stem</i> ) pada produksi kaos Bahan Reaktif pada periode bulan Februari – April 2016 .....	65
Tabel 5.8	Hasil Analisis Diagram Sebab Akibat Cacat Benang Lepas Bahan Baku Sulfur.....	71
Tabel 5.9	Hasil Analisis Diagram Sebab Akibat Cacat Salah Potong Bahan Baku Reaktif.....	72
Tabel 5.10	Hasil Analisis Diagram Sebab Akibat Cacat Benang Lepas Bahan Baku Reaktif.....	74

## Daftar Gambar

Gambar 2.1	Sistem Operasi dan Produksi .....	8
Gambar 2.2	Lembar Periksa (Sumber: Heizer & Render:2009).....	19
Gambar 2.3	Lembar Periksa (Sumber: Heizer & Render:2009).....	19
Gambar 2.4	Lembar Periksa (Sumber: Heizer & Render:2009).....	21
Gambar 2.5	Lembar Periksa (Sumber: Heizer & Render:2009).....	21
Gambar 2.6	Lembar Periksa (Sumber: Heizer & Render:2009).....	21
Gambar 2.7	Lembar Periksa (Sumber: Heizer & Render:2009).....	22
Gambar 2.8	Peta Kendali (Sumber: Heizer & Render:2009) .....	22
Gambar 3.1	Tahapan Penelitian (Sumber: Hasil pengolahan oleh peneliti).....	30
Gambar 5.1	Proses Produksi Kaos pada Key Konveksi (sumber:Key konveksi Tahun 2016) .....	43
Gambar 5.2	Chart Peta Kendali p untuk Kain Sulfur .....	55
Gambar 5.3	Chart peta kendali p untuk bahan reaktif (Sumber: Hasil pengolahan oleh peneliti).....	66
Gambar 5.4	Chart peta kendali p untuk bahan sulfur (Sumber: Hasil pengolahan oleh peneliti) .....	70
Gambar 5.5	Chart peta kendali p untuk bahan reaktif (Sumber: Hasil pengolahan oleh peneliti) .....	73
Gambar 5.6	Diagram Sebab Akibat Cscst Potong Bahan Baku Sulfur (Sumber: Hasil Observasi dan pengolahan Data oleh Peneliti).....	69
Gambar 5.7	Diagram Sebab Akibat Cscst Potong Bahan Baku Reaktif (Sumber: Hasil Observasi dan pengolahan Data oleh Peneliti).....	72
Gambar 5.8	Diagram Sebab Akibat Cacat Benang Lepas Bahan Baku Reaktif (Sumber: Hasil Observasi dan Pengolahan Data oleh Pneliti .....	73

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

Dalam perkembangan teknologi yang semakin hari semakin maju dan pesat membuat kondisi pasar dituntut harus mampu memberikan kepuasan kepada konsumen dengan memberikan kualitas produk yang baik. Hal tersebut juga dapat dilihat dengan ketatnya persaingan antar perusahaan baik itu perusahaan besar, sedang, maupun kecil. Dan persaingan itu hanya dalam skala nasional tetapi sudah termasuk ke dalam skala internasional.

Produksi merupakan kegiatan yang sangat penting. Kegiatan produksi merupakan kegiatan yang kompleks yang dimana kegiatan tersebut tidak hanya mencakup pelaksanaan fungsi –fungsi manajemen tetapi juga mencakup kegiatan teknis dalam menghasilkan suatu produk yang memenuhi spesifikasi yang diinginkan. Dan apabila produksi suatu barang berhenti maka akan berhenti juga perusahaan tersebut. Olehkarena itu suatu perusahaan dituntut untuk dapat bekerja se efektif mungkin dan se efisien mungkin. Agar dapat mengalokasikan sumber daya yang dimilikinya dan aktivitas di dalam perusahaan agar sesuai dengan apa yang diharapkan oleh perusahaan.

Agar suatu perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas maka perusahaan harus melakukan berbagai macam cara salah satunya adalah dengan melakukan pengawasan di setiap proses produksinya. Proses perencanaan dan pengawasan merupakan suatu penentu dan penetapan kegiatan produksi yang akan dilakukan dalam mencapai tujuan perusahaan dan mengawasi kegiatan dari

proses produksi hingga hasil produksi agar sesuai dengan apa yang sudah direncanakan oleh perusahaan.

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Key Konveksi merupakan salah satu usaha yang bergerak di bidang *house industry*. Key Konveksi sendiri memproduksi dari mulai kaos polos hingga di sablon maupun bordir dan juga memproduksi kemeja. Key konveksi dapat memproduksi 100 hingga 200 pcs kaos dalam sehari. Dalam memproduksi kaos Key konveksi memiliki bahan baku utama yaitu bahan baku sulfur dan reaktif. Kedua bahan baku tersebut sangatlah berbeda dimulai dari kelembutan, kecerahan warna hingga ketebalan kain. Kedua bahan baku tersebut digunakan sesuai dengan keinginan dari konsumen.

Kegiatan produksi yang dilakukan oleh Key konveksi dimulai dari proses input yaitu dimulai dari pengukuran bahan baku, pemotongan, sablon/bordir hingga penjahitan. Pada setiap prosesnya dimulai dari proses *input* hingga *output* memiliki proses standar pengerjaannya masing masing. Hal tersebut dilakukan Key Konveksi agar dapat mengetahui produk yang mana yang dapat memenuhi standar dan juga untuk mengetahui produk mana yang cacat pada setiap proses produksi.

Pengendalian kualitas adalah langkah yang tepat untuk menjaga kualitas produk. Pengendalian kualitas yang baik akan berdampak positif terhadap peningkatan kualitas produk maupun pengurangan jumlah produk yang rusak atau cacat. Setiap produk yang dihasilkan oleh perusahaan akan mempunyai standar



kualitas tertentu, standar kualitas tersebut ditentukan berdasarkan karakteristik produk dan ukuran-ukuran yang telah diatur di dalam Standar Operasional Produk (SOP) perusahaan. Meskipun proses produksi telah berjalan dengan baik, namun pada kenyataannya masih ditemukan kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan SOP atau mengalami kecacatan pada produk.

Tabel 1.1 Hasil Produksi Kaos Key Konveksi pada periode bulan November-Desember 2015 dan Januari 2016 Bahan Baku Sulfur dan Reaktif

<b>Periode Minggu</b>	<b>Jumlah Produksi Kaos</b>	<b>Jumlah Cacat</b>	<b>Persentase Cacat</b>	<b>Batas toleransi</b>
1	1.100	50	4,54 %	4%
2	1.160	45	3,87 %	4%
3	1.140	32	2,807 %	4%
4	1.200	55	4,58 %	4%
5	1.160	48	4,13 %	4%
6	1.100	50	4,54 %	4%
7	1.160	58	5 %	4%
8	1.200	48	4 %	4%
9	1.040	38	3,65 %	4%
10	1.140	50	4,38 %	4%
11	1.020	48	4,705 %	4%
12	1.140	42	3,68%	4%
	<b>13.560</b>	<b>564</b>		

Sumber: Data Produksi Kaos Key Konveksi

Dari tabel 1.1 Dari jumlah produksi yang terjadi, setelah dihitung persentasenya setiap bulannya ternyata produk cacat perusahaan ada yang melebihi dari 4% dari 12 periode terdapat 8 periode yang melebihi batas toleransi

dari hasil produksi. Hal ini melewati batas toleransi kecacatan produk yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 4%. Akibatnya perusahaan jadi tidak bisa efisien dalam proses produksi, padahal kalau lebih dioptimalkan lagi pengendalian kualitasnya, Agar dapat menghindari kerugian dari barang yang cacat, maka penelitian ini memberika sebuah pemecahan dan perbaikan, yaitu dengan mencari jenis jenis kerusakan produk kemudian mengidentifikasi jenis jenis produk yang cacat pada produk pakain jadi tersebut, untuk mencari sebab terjadinya produk cacat dan tindakan yang dapat dilakukan untuk mengurangi produk yang cacat terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh Key konveksi.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas telah dijelaskan bahwa pengendalian kualitas memegang peranan yang sangat penting bagi perusahaan dalam memperbaiki dan meingkatkan kualitas produk agar sesuai dengan tujuan yang telah ditentukan perusahaan. Maka dari hal tersebut dapat menarik beberapa permasalahannya yaitu :

1. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh Key konveksi dalam mengurangi produk cacat?
2. Jenis kerusakan apa yang terjadi pada produksi kaos di Key konveksi? Serta faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada Key konveksi?
3. Bagaimana penerapan pengendalian produk cacat yang dilakukan dengan menggunakan *seven tools* di Key konveksi

### 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini agar dapat melihat pengendalian kualitas tersebut dalam meningkatkan kualitas produk adalah

1. Untuk mengetahui langkah-langkah yang telah diambil oleh Key konveksi dalam menerapkan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode(SQC atau *seven tools*) guna menekankan jumlah kerusakan kain
2. Untuk mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi pada produk pakaian jadi dan apa penyebabnya, sehingga dapat diantisipasi di periode yang akan datang
3. Untuk memecahkan masalah pada pengendalian kualitas untuk meminimalisasikan kerusakan produk.

### 1.4 Batasan Penelitian

Agar permasalahan yang ditimbulkan dalam rumusan masalah dapat dimengerti dan tidak terlalu meluas dan menyimpang dari tujuan penelitian, maka perlu dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Produk yang hanya diteliti adalah pakaian jadi kaos
2. Penelitian ini dilakukan hanya pada bagian pengendalian kualitas pada produk cacat kaos pada Key konveksi
3. Peta kendali yang digunakan adalah peta kendali *P- Chart*

### **1.5 Kegunaan Penelitian**

Adapun kegunaan yang ada dalam penelitian ini adalah Bagi perusahaan adalah Sebagai masukan untuk perusahaan dalam membuat keputusan yang berhubungan dengan pengendalian kualitas serta juga memberikan informasi kepada perusahaan untuk mengetahui apakah kualitas produk sudah memenuhi standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Kegunaan penelitian ini bagi penulis yaitu untuk memperoleh pengalaman dan juga menerapkan ilmu yang sudah didapatkan selama penelitian ini berlangsung.

### **1.6 Cakupan Penelitian**

Penelitian ini akan dilakukan pada Key Konveksi. Cakupan dari penelitian ini adalah pengendalian kualitas produk cacat pada proses produksi hingga penjahitan. Cakupan akan dimulai dari persediaan bahan baku, proses produksi hingga proses *steaming* produk. Pada persediaan bahan baku hal yang diteliti adalah proses pemotongan bahan baku yaitu bahan baku reaktif dan bahan baku sulfur. Untuk proses produksi cakupan penelitian akan dimulai dari pemotongan dari pola yang sudah diukur kemudian dilanjutkan dengan proses penjahitan yang memenuhi standar kualitas produk yang sudah ditentukan oleh Key Konveksi.