

2. Ibu Siti Nurul Ngaini Dra, Hj, MM selaku dosen pembimbing yang telah rela meluangkan waktu, tenaga, dan pikiran untuk membimbing dan mengarahkan kepada penulis dalam menyelesaikan laporan penelitian ilmiah ini.
3. Bapak/Ibu Direktur dan Kepala Personalia PT. PANDATEX MAGELANG yang telah memberikan izin untuk mengadakan penelitian.
4. Bapak dan Ibu tercinta yang selalu memberikan kasih sayang dan doa restunya.
5. Adik-adikku yang telah memberikan dorongan dan doanya.
6. Dwi Marlina “Lina“, yang selalu setia mendampingi dan memberikan semangat serta kasih sayangnya kepada penulis selama ini.
7. Keluarga besar Tante Tutik tersayang (Nisa, Phasya, Tasya, Putri, Ndharu), atas dukungan dan doa restunya.
8. Keluarga besar Persaudaraan Setia Hati Terate Cabang Yogyakarta yang telah membesarkan penulis selama ini.
9. Teman-teman manajemen angkatan 2001 khususnya kelas F dan juga SLONTOH FOOTBALL CLUB (SFC) yang telah memberikan banyak prestasi dalam bidang sepakbola.
10. Teman-teman KKN angkatan 28 unit 125 Petung, Nunung, Dewi, Indah, Ida, Buyung, Indra, Untung serta keluarga besar Ibu Suparno.
11. Keluarga besar Ganesa Pratama, Pak Nur, Pak Mahmud, Pak Dhe Topik, Rio, Mufad, dan Puguh.
12. Komunitas WGY 81 beserta ibu kost dan keluarga.

itu dan hanya pihak manajemen yang dapat memperbaikinya, karena pihak manajemen yang mengendalikan sistem manajemen kualitas itu.

b) Variansi penyebab khusus (*Special cause variation*)

Variansi oleh penyebab khusus berarti terdapat faktor tertentu yang berpengaruh dan harus diselidiki. Hal tersebut disebabkan oleh pengabaian standar tertentu atau penerapan standar yang tidak tepat.

Bila terdapat titik jatuh diluar batas kendali atau menunjukkan kecenderungan tertentu, dapat dikatakan bahwa proses berada di luar kendali, tetapi ini setara dengan menyatakan terdapat adanya variansi penyebab khusus dalam hal untuk mengendalikan proses, diperlukan menghilangkan penyebab khusus dan mengambil tindakan untuk mencegah kemunculan kembali.

2.2.12 Membaca Peta kendali

Hal yang paling penting dalam pengendalian proses adalah memahami keadaan proses dengan teliti dengan membaca peta kendali dan mengambil tindakan yang tepat segera bila sesuatu yang tidak bias terjadi dalam proses. Keadaan terkendali dalam proses adalah keadaan dimana rata-rata proses dan variansi tidak berubah. Sebuah proses dan keadaan terkendali atau tidak ditentukan dengan kriteria berikut dari peta kendali. (Montgomery, 1990, hal. 136).

penyebab itu. Diagram sebab akibat ini sering juga disebut sebagai *diagram tulang ikan / fishbone diagram* karena bentuknya seperti kerangka ikan, atau Diagram Ishikawa.

Pada dasarnya diagram sebab akibat dapat digunakan untuk kebutuhan sebagai berikut : (Gaspersz, 1998, hal. 61)

- Membantu mengidentifikasi akar penyebab dari suatu masalah
- Membantu membangkitkan ide-ide untuk solusi suatu masalah.
- Membantu dalam penyelidikan atau pencarian fakta lebih lanjut.

Setelah teridentifikasinya masalah berdasarkan urutan banyaknya kejadian, berkaitan dengan pengendalian proses statistikal, perlu dibuat diagram sebab-akibat untuk menunjukkan faktor-faktor penyebab (sebab) dan karakteristik kualitas (akibat) yang disebabkan oleh faktor-faktor penyebab itu.

Penggunaan diagram ini dapat mengikuti langkah-langkah sebagai berikut⁹ :

- a. Dapatkan kesepakatan tentang masalah yang terjadi dan ungkapkan masalah itu sebagai suatu pertanyaan masalah (*problem question*).
- b. Bangkitkan sekumpulan penyebab yang mungkin menggunakan teknik *brainstorming* atau membentuk anggota tim yang memiliki ide-ide berkaitan dengan masalah yang dihadapi.
- c. Gambarkan diagram dengan pertanyaan masalah yang ditempatkan pada sisi kanan (membentuk kepala ikan) dan kategori utama

⁹ Vincent Gasperz, 2003, *Penerapan Konsep Vincent dalam Manajemen Kualitas*, Jakarta : Gramedia Pustaka Utama.

Disamping pertimbangan strategis di atas, masih ada pertimbangan lain yaitu faktor sosial diantaranya:

- a. Membantu memenuhi kebutuhan masyarakat terutama dalam masalah industri, khususnya masalah sandang seperti kain.
- b. Memberi lapangan pekerjaan yang tetap pada penduduk setempat sehingga dapat mengurangi jumlah pengangguran
- c. Untuk meningkatkan taraf hidup karyawan perusahaan pada umumnya dan pemilik perusahaan pada khususnya
- d. Mewujudkan tujuan umum perusahaan, yaitu untuk memperoleh laba.

Pada awal berdirinya PT. PANDATEX mempunyai 125 mesin tenun Toyoda, yang kemudian ditambah pada tahun 1990 mesin sejumlah 163 unit RRC 56 dan di akhir tahun 1991 ditambah lagi 140 mesin RRC 75. Mesin – mesin tersebut sampai saat ini masih memproduksi jenis kain Shantung Grey. Untuk memenuhi bahan baku yaitu berupa benang dibeli dari PT. Patal Secang, Patal Maligi, Kanindotex, dan Lucky Abadi. Semua bahan baku benang ini kemudian diproses di unit *weaving* yang hasil akhirnya berupa kain grey atau kain mentah.

Seiring dengan tuntutan akan pemenuhan kebutuhan bahan baku sendiri untuk unit *weaving*, maka pada tahun 1995 PT. PANDATEX memperluas usahanya dengan mendirikan unit *spinning* yang khusus untuk membuat benang dan kemudian ditenun pada unit *weaving*. Besarnya kapasitas dari unit *spinning* adalah 15.000 mata pinal dan mampu untuk memenuhi kebutuhan pada unit *weaving*.

Lampiran II
Hasil Analisis Data Dengan P-Chart Kain Grey
Dengan Batas Pengawasan 2 (dua) Standar Deviasi
(dalam bentuk prosestase)

Keterangan	Grey 30'S	Grey 32'S
• UCL	12,74%	19,72%
• CL	8,74%	13%
• LCL	4,74%	6,26%
• Rata-rata kerusakan	8,74%	13%

Sumber data : Hasil Analisa

