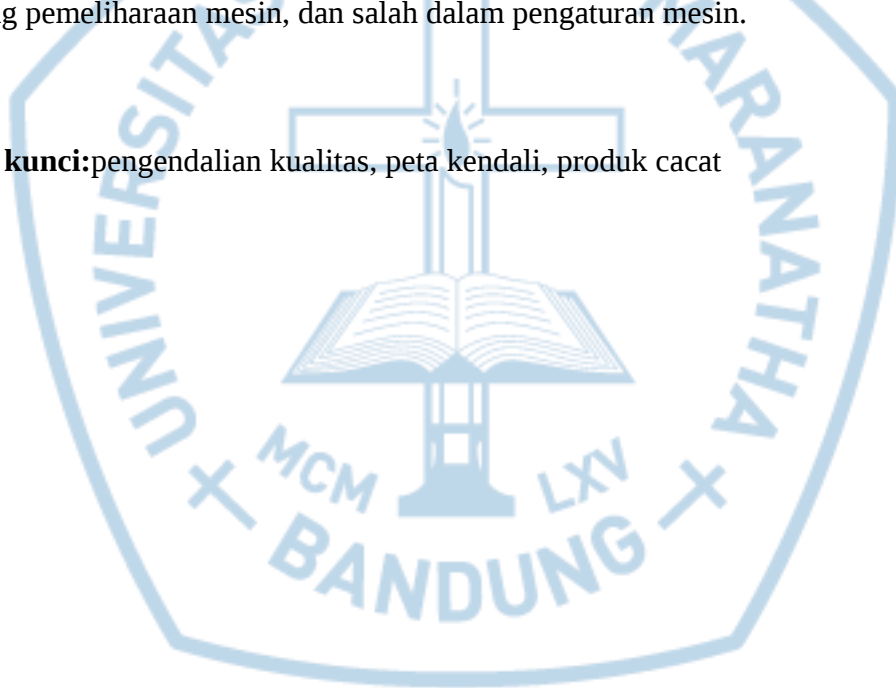


ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk dapat mengetahui apakah produk cacat pada PT. Jayamas Dwi Perkasa masih dalam batas toleransi atau sudah di luar batas toleransi. Sampel penelitian ini diambil dengan menggunakan metode *purposive sampling*, dengan kriteria: produk tersebut merupakan produk dengan kecacatan paling banyak pada PT. Jayamas Dwi Perkasa dalam waktu 6 bulan terhitung dari bulan Januari 2015 sampai dengan Juni 2015. Penelitian ini menggunakan alat bantu peta kendali, yang hasilnya menunjukkan bahwa produk cacat pada PT. Jayamas Dwi Perkasa sudah di luar batas kendali / di luar batas toleransi. Jenis kecacatan paling dominan adalah *lid* miring dan *cup lid* miring. Faktor – faktor penyebab jenis kecacatan tersebut adalah kurang komunikasi dalam penggunaan metode kerja, manusia yang kurang teliti akibat kelelahan, kurangnya pengawasan, kondisi di dalam pabrik yang panas dan sedikit berdebu, kualitas bahan baku (plastik) yang tipis, pemeriksaan bahan baku yang kurang ketat, kurang pemeliharaan mesin, dan salah dalam pengaturan mesin.

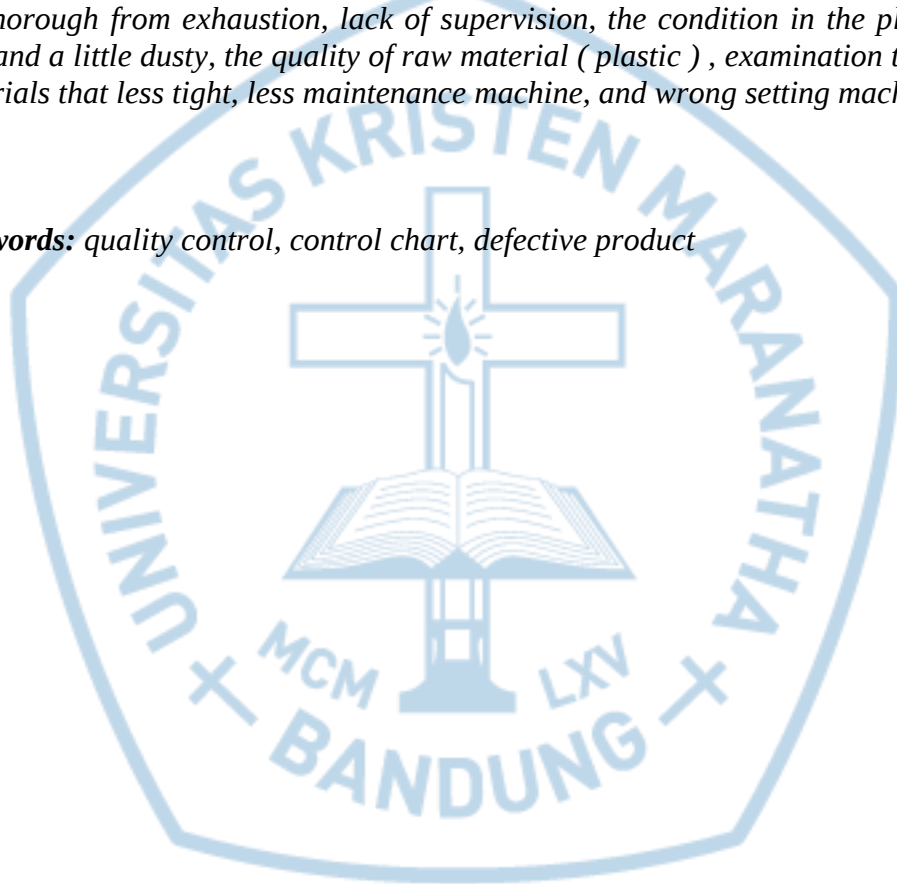
Kata kunci: pengendalian kualitas, peta kendali, produk cacat



ABSTRACT

This research aims to examine whether the defective product in PT .Jayamas Dwi Perkasa still within the limits of tolerance or out of limits. Samples in this research were selected using purposive sampling method, with the following criteria: the most defective product at PT. Jayamas Dwi Perkasa during six months since January 2015 until June 2015 . In this research, uses a control chart, the result showed that defective product at PT. Jayamas Dwi Perkasa is out of control. The dominant defective are the tongue oblique and cup oblique. The causes of the kind defective are less communication in using work method, human not thorough from exhaustion, lack of supervision, the condition in the plants is heat and a little dusty, the quality of raw material (plastic) , examination the raw materials that less tight, less maintenance machine, and wrong setting machine.

Key words: quality control, control chart, defective product



DAFTAR ISI

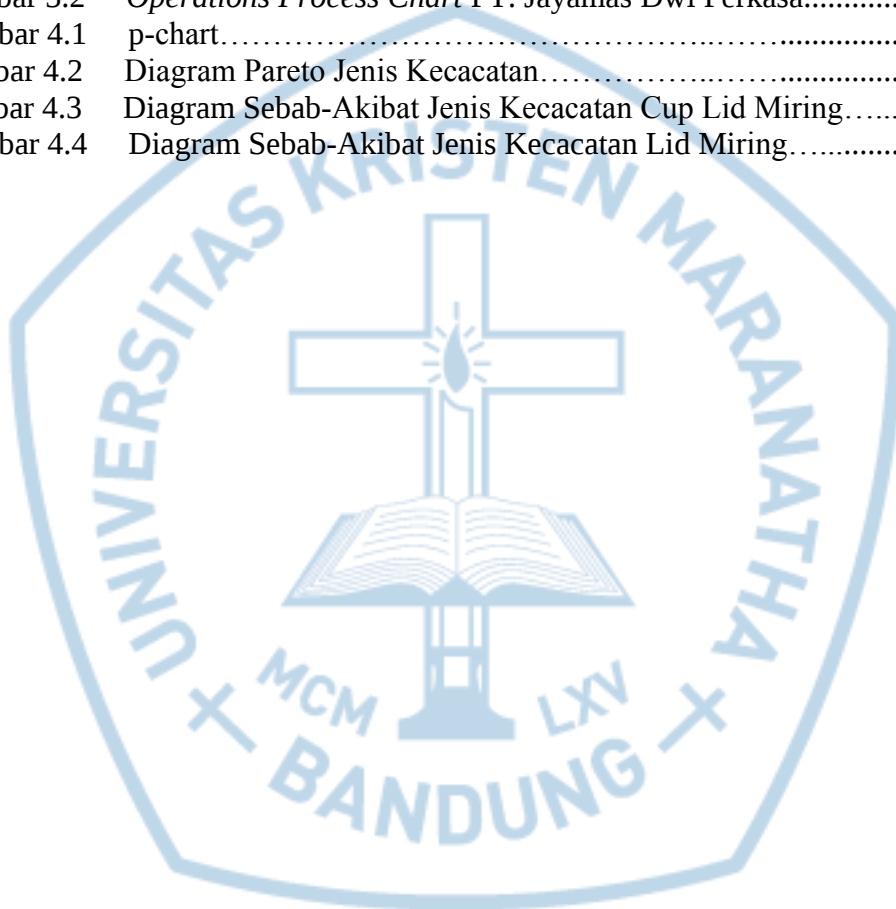
	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
SURAT PENGANTAR KEASLIAN TUGAS AKHIR.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
ABSTRAK.....	vii
ABSTRACT.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
 BAB I PENDAHULUAN.....	 1
1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	9
1.4 Manfaat Penelitian.....	9
 BAB II LANDASAN TEORI.....	 11
2.1 Kajian Pustaka.....	11
2.2 Manajemen Kualitas.....	14
2.3 Biaya Kualitas.....	21
2.4 Teknik-teknik Pengendalian Kualitas.....	25
2.5 Statistical Quality Control.....	27
2.6 Peta Kendali Proporsi Kerusakan (p-chart).....	29
2.7 Gejala Penyimpangan pada Peta Kendali.....	30
2.8 Alat Bantu Lain yang Digunakan.....	30
 BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN.....	 34
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	34
3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas.....	35
3.3 Kegiatan Produksi.....	51
3.4 Kegiatan Lain Perusahaan.....	54
3.5 Metode Penelitian.....	54
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	 56
4.1 Pengumpulan Data.....	56
4.2 Peta Kendali.....	57
4.3 Diagram Pareto.....	62
4.4 Diagram Sebab-Akibat.....	64
 BAB V PENUTUP.....	 74
5.1 Simpulan.....	74
5.2 Saran.....	75

DAFTAR PUSTAKA.....	76
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS (<i>CURRICULUM VITAE</i>).....	77



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Dua Perspektif Kualitas.....	15
Gambar 2.2 Cara Kualitas Meningkatkan Keuntungan.....	16
Gambar 2.3 <i>Control Chart</i>	26
Gambar 2.4 Histogram.....	31
Gambar 2.5 Diagram Pareto.....	32
Gambar 2.6 Diagram Sebab-Akibat.....	33
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT. Jayamas Dwi Perkasa.....	36
Gambar 3.2 <i>Operations Process Chart</i> PT. Jayamas Dwi Perkasa.....	53
Gambar 4.1 p-chart.....	61
Gambar 4.2 Diagram Pareto Jenis Kecacatan.....	63
Gambar 4.3 Diagram Sebab-Akibat Jenis Kecacatan Cup Lid Miring.....	64
Gambar 4.4 Diagram Sebab-Akibat Jenis Kecacatan Lid Miring.....	67



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1	Hail Produksi AMDK ukuran 240 ml “Sierra”4
Tabel 1.2	<i>Reject</i> Bahan Baku <i>cup</i>5
Tabel 1.3	<i>Reject</i> Bahan Baku platik penutup <i>cup (lid)</i>6
Tabel 1.4	<i>Reject</i> Bahan Baku <i>straw</i>7
Tabel 1.5	<i>Reject</i> Bahan Baku karton.....8
Tabel 4.1	Jumlah Produksi dan Jumlah <i>Reject</i> Januari 2015-Juni 2015.....56
Tabel 4.2	Jumlah Produksi, <i>Reject</i> , dan Batas Kendali.....57
Tabel 4.3	Jumlah Produksi, <i>Reject</i> , dan Batas Kendali Atas dan Bawah.....60
Tabel 4.4	Usulan cara Mengatasi.....57

