

ABSTRAK

Dalam memasuki era globalisasi, persaingan antar perusahaan akan semakin ketat, terutama perusahaan-perusahaan yang menghasilkan *output* berupa produk maupun jasa yang sejenis. Oleh karena itu setiap perusahaan, berupaya untuk mengembangkan produknya, agar mampu bersaing dengan produk-produk saingannya di pasar. Dalam mengembangkan produknya perusahaan harus lebih memperhatikan faktor kualitas disamping faktor harga dan jangkauan distribusinya.

Untuk itu pengendalian kualitas merupakan salah satu kegiatan penting yang harus dilakukan oleh perusahaan. Melalui pengendalian kualitas yang baik diharapkan dapat mengurangi jumlah produk rusak yang dihasilkan.

PT. Grafindo Media Pratama yang bergerak di bidang percetakan, dalam memenuhi permintaan konsumen harus dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya. Saat ini perusahaan telah melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi dan hasil produksi. Tetapi walaupun pengendalian ini telah dilakukan, ternyata masih tetap terjadi produk yang rusak dalam jumlah yang cukup besar.

Dalam penelitian ini kegiatan yang dilakukan adalah dengan menganalisa dan mencari penyebab jumlah produk yang rusak, sehingga dapat diketahui bagaimana tindakan yang dapat diambil guna mengurangi jumlah produk yang rusak tersebut. Adapun alat bantu yang digunakan dalam menganalisa produk rusak ini adalah dengan menggunakan Peta Kendali p untuk dapat mengetahui proporsi kerusakan dari produk yang dihasilkan perusahaan. Untuk mengetahui jenis kerusakan yang dominan digunakan diagram pareto. Sedangkan untuk mengetahui penyebab kerusakan yang terjadi tersebut digunakan *Cause and Effect Diagram* (diagram sebab akibat). Setelah menganalisa dan mencari penyebab kerusakan diusulkan beberapa solusi yang diharapkan dapat membantu perusahaan agar lebih dapat meningkatkan pengendalian kualitasnya terhadap produk yang dihasilkannya.

DAFTAR ISI

	HALAMAN
ABSTRAK	
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Kegunaan Penelitian	5
1.5 Kerangka Pemikiran	5
1.6 Metode Penelitian	9
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian	11
1.8 Sistematika Pembahasan	11
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	12
2.2 Kualitas	13
2.2.1 Pengertian Kualitas	14
2.2.2 Pengendalian Kualitas	14
2.2.3 Dimensi Kualitas	16

2.2.4	Biaya Kualitas	17
2.3	Langkah-Langkah dan Alat-Alat Pengendalian Kualitas	19
2.3.1	Langkah-Langkah Pengendalian Kualitas	19
2.3.2	Alat-Alat Pengendalian Kualitas	19
2.4	<i>Statistical Process Control</i>	22
2.4.1	Manfaat Penerapan <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	23
2.4.2	Pembagian <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	23
2.5	Pengendalian Proses	24
2.5.1	Pengertian Peta Kendali	24
2.5.2	Kriteria Proses Tak Terkendali	25
2.5.3	Jenis Peta Kendali	26
2.5.3.1	Peta Kendali Variabel	26
2.5.3.2	Peta Kendali Atribut	27
2.6	Sampling Penerimaan	28
2.6.1	Sampling Penerimaan Variabel	28
2.6.2	Sampling Penerimaan Atribut	28
2.7	<i>p – Chart</i> (Peta Kendali Proporsi atau % Kerusakan)	29

BAB III OBJEK PENELITIAN

3.1	Sejarah Singkat Perusahaan	34
3.2	Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	37
3.3	Kegiatan Produksi	40
3.3.1	Proses Produksi	40
3.3.2	Jenis Mesin	46
3.4	Kegiatan Pemasaran	47
3.5	Kegiatan Sumber Daya Manusia	48

BAB IV	HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
4.1	Pengendalian Kualitas oleh Perusahaan	49
4.2	Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Peta Kendali p	52
4.3	Analisa Hasil Penelitian	61
4.4	Pareto Diagram dan Sebab Akibat	62
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1	Kesimpulan	67
5.2	Saran	68
DAFTAR PUSTAKA		
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

Tabel	1.1	Data Jumlah Produksi dan Produk yang Rusak pada PT. Grafindo Media Pratama	3
Tabel	4.1	Data seluruh produksi pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006	52
Tabel	4.2	Data permintaan produksi	54
Tabel	4.3	Tabel Peta Kendali p pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006	55
Tabel	4.4	Tabel Peta Kendali p pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006 setelah dilakukan keseragaman data	60
Tabel	4.5	Data Frekuensi Kerusakan pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006 setelah dilakukan keseragaman data	64

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	p-Chart untuk ukuran sampel yang sama	32
Gambar 2.2	p-Chart untuk ukuran sampel yang berbeda-beda	32
Gambar 3.1	Bagan Struktur Organisasi PT. Grafindo Media Pratama	40
Gambar 3.2	Bagan Proses Produksi	42
Gambar 3.3	Bagan Proses Produksi Pracetak	42
Gambar 3.4	Bagan Proses Produksi Cetak Sheet	43
Gambar 3.5	Bagan Proses Produksi Cetak Web	43
Gambar 3.6	Bagan Proses Produksi Mesin “Harris”	44
Gambar 3.7	Bagan Proses Produksi Purna Cetak	45
Gambar 3.8	Operations Process Chart Proses pembuatan sebuah buku dengan menggunakan mesin “Harris”	46
Gambar 4.1	Peta Kendali p produksi pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006	59
Gambar 4.2	Peta Kendali p produksi pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006 setelah dilakukan keseragaman data	62
Gambar 4.3	Pareto Frekuensi Kerusakan pada pada mesin Harris tanggal 13 – 20 September 2006 setelah dilakukan keseragaman data	65
Gambar 4.4	Diagram Sebab Akibat Kerusakan karena penyetelan <i>plate</i>	65
Gambar 4.5	Diagram Sebab Akibat Kerusakan karena cetakan tinta bergeser	66
Gambar 4.6	Diagram Sebab Akibat Kerusakan karena cetakan kertas terlipat	68

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1** Berita Acara Bimbingan Skripsi
- Lampiran 2** Surat Pernyataan
- Lampiran 3** Surat Penelitian Untuk Penyusunan Skripsi
- Lampiran 4** Riwayat Hidup