

TUGAS AKHIR

PENGENDALIAN MUTU REJECT PRODUKSI PADA DEPARTEMEN CETAK SHEET DI PT. XXX

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat
Untuk Menyelesaikan Program Strata 1 (S-1)**



Disusun Oleh :

Nama : Oki Hendra Kurniawan
Nim : 41609110072
Jurusan : Teknik Industri

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA**

2013

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Oki Hendra Kurniawan
NIM : 41609110072
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri
Judul : Pengendalian Mutu Reject Produksi Pada
Departement Cetak Sheet di PT. XXX

Dengan ini menyatakan bahwa tugas akhir yang telah saya selesaikan ini merupakan hasil karya saya sendiri, kecuali pada bagian yang disebutkan sumbernya

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

Jakarta, Januari 2013

Oki Hendra Kurniawan

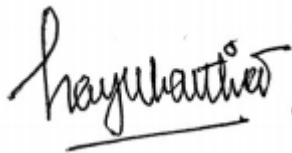
LEMBAR PENGESAHAN

**PENGENDALIAN MUTU REJECT PRODUKSI PADA
DEPARTEMEN CETAK SHEET DI PT. XXX**



Nama : Oki Hendra Kurniawan
Nim : 41609110072
Jurusan : Teknik Industri

Pembimbing I



(Ir. Hayu Kartika, MT)

Mengetahui

Koordinator Tugas Akhir / Ketua Program Studi



Ir. Muhammad Kholil, MT

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Wr. Wb

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas segala rahmat, hidayah serta karunianya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.

Skripsi ini disusun untuk melengkapi tugas-tugas dan memenuhi syarat untuk mencapai gelar sarjana teknik pada Universitas Mercubuana. Penyusunan skripsi ini didasarkan pada landasan teori dan praktis dari hasil penelitian pada PT.XXX

Sesuai dengan program studi penulis di Universitas Mercubuana, maka penulis menyusun skripsi ini dengan judul : “PENGENDALIAN MUTU REJECT PRODUKSI PADA DEPARTEMEN CETAK SHEET DI PT. XXX”.

Penulis sangat menyadari bahwa diantara kelebihan dan kekuatan dalam pembuatan beserta isi skripsi ini tidak akan terwujud tanpa bantuan, dorongan dan informasi secara langsung maupun tidak langsung, dan berupa moral ataupun materil. Oleh sebab itu, saya sebagai penulis mengucapkan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Ir. Muhamad Kholil, MT selaku ketua program studi Teknik Industri, coordinator tugas akhir dan pembimbing.
2. Ibu Hayu Kartika MT selaku pembimbing yang telah memberikan saran-saran kepada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
3. “My lovely, my beloved, the reason why I still alive and make me become something “
ema’ku Hj. Emih dan babe Sariman , adik ku tersayang Borhanudin H serta nenek ku Hj. Ning yang telah mencurahkan segala do’a, harapan dan kasih sayang yang tiada tara untuk ku. Love you all.

4. Team Gegana (Ari S, Garnida, Romli S, Temon, Ryo, Andri, Novi dan Wisnu) yang telah membantu penyelesaian skripsi ini sampai selesai terima kasih.
5. Seluruh jajaran PT. GAP atas kerjasama dan bimbinganya.
6. Buat kado terindah yang masih menjadi rahasia Allah (misterius problem) kupersembahkan.
7. Buat PC dan notebook ku yang sangat membantu pembuatan skripsi ini sampai selesai.
8. Kedua motor ku yang telah setia mengantarku kemanapun aku pergi untuk menyelesaikan skripsi ini

Semoga segala budi baik dari semua pihak diterima oleh Allah SWT dan mendapatkan pahala yang berlipat ganda dari-nya amin ya Allah.

Ketidaksempurnaan akan selalu menjadi milik manusia, tidak jauh berbeda dengan penulis dan isi dari skripsi ini. Berawal dari pemikiran positif, maka penulis mengharapkan dan menghargai segala bentuk kritikan dan saran yang bisa membantu penulis dalam penyempurnaan skripsi ini.

Akhirnya penulis hanya bisa berharap agar skripsi ini dapat bermanfaat bagi para pembaca dan khususnya untuk kemajuan manajemen produksi

Jakarta, Januari 2013

Oki Hendra Kurniawan

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERNYATAAN.....	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 LatarBelakangMasalah	1
1.2 RumusanMasalah.....	3
1.3 BatasanMasalah	3
1.4 TujuanPenelitian	4
1.5 MetodologiPenelitian	4
1.5.1MetodologiPenelitianSecaraOperasional	4
1.6 MethodePengumpulan Data	6
1.6.1 PenelitianLapangan (Field Research)	6
1.6.1.1 Observasi.....	6
1.6.1.2 Interview	6
1.6.2 RisetKepustakaan (Library Research)	6
1.7 SistematikaPenulisan	7

BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 Pengertian Mutu	9
2.2 Ruang Lingkup Mutu	10
2.3 Pengertian Pengendalian Mutu	10
2.4 Maksud dan Tujuan Pengendalian Mutu	11
2.5 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Mutu	12
2.6 Pengertian Produksi	16
2.7 Pengertian Sistem Produksi	17
2.8 Pengendalian Dengan Statistik	18
2.8.1 Manfaat Pengendalian Dengan Statistik	18
2.9 Seven Tools Kualitas	18
2.9.1 Apakah the 7 QC Tools Bisa Bermanfaat Pada Disiplin Ilmu Lain ?	19
2.9.2 Apakah Kegunaan QC Tools ?	19
2.10 Data Kendali	28
2.10.1 Maksud dari Penggunaan Peta Kendali Proporsi Cacat	28
2.10.2 Penggunaan Rumus Pada Peta Kendali Proporsi Cacat	28
BAB III METODE PENELITIAN	31
3.1 Obyek Penelitian	31
3.2 Pengumpulan dan Pengolahan Data	31
3.2.1 Data Primer	31
3.2.2 Data Sekunder	32
3.3 Analisa Hasil Pengolahan Data	33
3.4 Pembahasan	34
3.5 Kesimpulan dan Saran	35

BAB IV PENGUMPULAN dan PENGOLAHAN DATA	37
4.1 Data Umum Perusahaan.....	37
4.1.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	37
4.1.2 Organisasi dan Manajemen Perusahaan.....	38
4.1.2.1 Asistant Manager Direktur (AMD).....	40
4.1.2.2 Manajer Pemasaran	41
4.1.2.3 Manajer Personalia	41
4.1.2.4 Manajer Produksi	41
4.1.2.5 Manajer Logistik	41
4.1.3 Kegiatan Perusahaan.....	42
4.1.3.1 Kegiatan Penerbitan	42
4.1.3.2 Kegiatan Percetakan.....	42
4.2 Pengumpulan Data	43
4.3 Pengolahan Data	47
4.3.1 Penggunaan Diagram Pareto (Pareto Chart) Untuk Reject Output	
Produksi Cetak Sheet Selama 1 Bulan.....	48
4.3.2 Penggunaan Peta Kendali <i>P</i> untuk Reject Flek/Set Off Cetak Sheet.....	50
 BAB V ANALISA 5	 5
5.1 Diagram Fish Bone	55
5.1.1 Faktor Manusia	57
5.1.2 Faktor Mesin	57
5.1.3 Faktor Metode.....	58
5.1.4 Faktor Material.....	59
5.2 5W1H.....	61

5.3 SolusidanAnalisa Diagram Fish Bone dan 5W1H.....	63
5.3.1 FaktorManusia	63
5.3.2 FaktorMesin	63
5.3.3 FaktorMethod.....	64
5.3.4 Faktor Material.....	65
BAB VI KESIMPULAN dan SARA	67
6.1 Kesimpulan	67
6.2 Saran	69
DAFTAR PUSTAKA	70
LAMPIRAN	71

DAFTAR GAMBAR

II.1	Format GrafikPetaKendaliProporsiCacatdengan Batas-Batas Kendali	30
III.1	Alur Proses MethodePenelitian.....	36
IV.1	StrukturOrganisasi PT.XXX.....	40
IV.2	AlurProduksi PT.XXX	46
IV.3	MesinCetak Sheet	47
IV.4	Pareto Diagram Reject.....	49
IV.5	Grafik Batas-Batas Kendali Control Chart	52
IV.6	GrafikRevisi 1 PetaKendaliPPercobaan	54
V.1	Diagram Fish Bone Penyebab Set Off	56
V.2	Diagram Fish Bone Mengurangi Set Off	60

DAFTAR TABEL

IV.1	Data Reject Selama 1 Bulan	48
IV.2	Perhitungan Batas-Batas Kendali (Control Chart) Reject Flek (Set Off)	
	Bagian Cetak Sheet.....	51
IV.3	Revisi 1 PetaKendali P Percobaan.....	53
V.1	5W1H Set off	62