

ABSTRAK

Pengendalian kualitas produk dalam proses produksi merupakan faktor yang sangat penting bagi dunia industri. karena pengendalian kualitas yang baik dan dilakukan secara terus menerus akan dapat mendeteksi ketidaknormalan secara cepat, sehingga dapat segera dilakukan tindakan antisipasinya.

CV. Seroja Printing suatu usaha yang bergerak dibidang percetakan yang bahan utamanya yaitu kertas dan tinta. Di dalam proses percetakan tentu harus ada kertas yang dijadikan sampel untuk percobaan apakah hasil cetakan yang diinginkan sudah sesuai, namun apabila didalam proses produksi ada hasil yang cacat terlalu besar maka dikatakan tidak wajar, tentunya ada penyebab-penyebab yang menjadikan hasil cacat itu baik dari manusia ataupun mesinnya. Berdasarkan latar belakang permasalahan yang tertera diatas, maka permasalahan yang akan diteliti berapa besarkah proporsi cacat yang sesuai didalam proses produksi percetakan dan apakah proses produksi berada diluar batas kendali, dan apa penyebabnya? jenis reject yang ditemukan ada lima jenis yaitu: objek tidak sesuai, kotor, robek/lecek, tergores/bergaris dan keriput. setelah dilakukan penelitian ternyata untuk cacat yang paling dominan ialah objek tidak sesuai.

Hasil penelitian yang diperoleh pada penggunaan kertas HVS jenis F4 dan A4 massa 80 gram dengan menggunakan metode, yaitu: uji sampel data, control chart, diagram pareto dan diagram fishbone. Bahwa untuk hasil cacat berada diluar batas kendali sehingga harus dilakukan revisi agar terkendali. maka kesimpulan dari penelitian ini bahwa pada proses produksi di CV. Seroja Printing memperhatikan tingkat ketelitian didalam proses akhirnya sehingga tidak terlalu banyak untuk hasil kececatannya. Saran yang dapat diberikan adalah hasil penelitian diharapkan akan dapat memberikan masukan sebagai dasar pertimbangan dalam pengambilan keputusan. Terutama yang berkaitan dengan upaya pencapaian kualitas produksi, dengan menata ruangan kembali agar ruangan tersebut menjadi sesuai serta pencahayaan perlu diperhatikan untuk meningkatkan ketelitian yang baik. selalu melakukan *review* tentang metode-metode kerja yang memudahkan operator sehingga akan meminimalisir tingkat kesalahan yang dilakukan operator. Penanggulangan tersebut diharapkan akan meningkatkan pengendalian kualitas sesuai dengan keinginan dan kepuasan pelanggan.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas Statistik, Kertas, Peta Kendali *P*.

ABSTRACT

Product quality control in production processes is a very important factor for the industry. because quality control is good and will continuously be able to detect abnormalities quickly, so it can be done immediately anticipated actions.

CV. Seroja Printing a business engaged in printing the main ingredient of paper and ink. In the process of printing paper of course there should be used as a sample to test whether the results desired mold was appropriate, but if in the process of production is the result of the defect is too large it is fair to say no, of course there are cause of a defect that makes the result both of human machine. Based on background or the problems listed above, then the problem will be researched how large a proportion of the appropriate defective in the production process of printing and whether the production process are beyond the control of, and what causes it? type reject that found there are five types, namely: object not appropriate, dirty, torn / crumpled, scratched / striped and wrinkled. After conducted by the research was for the most dominant defect is not appropriate objects.

The results obtained in the use of paper type F4 and A4 HVS 80 gram mass by using the method, namely: the sample test data, control charts, pareto charts and fishbone diagrams. Whereas for the disabled are beyond the control limit and should be revised to control. then the conclusions of this study that the production process at CV. Printing Seroja consider the level of accuracy in the process so that ultimately not too many to handicap. Suggestion results that can be given is the result of research are expected to provide input as the basis for consideration in the decision. Primarily related to efforts to achieve quality production, with re-arrange the room for a suitable room and lighting need to be considered to improve accuracy is good. always conduct a review of the methods of work that allows the operator so that will minimize the level of mistakes made by the operator. Poverty is expected to improve quality control in accordance with the wishes and customer satisfaction.

Keywords: Statistical Quality Control, paper, P. Full Map