

ABSTRACT

This study aims to analyze whether the application of product quality control system on PT. GeloraAksaraPratama (PercetakanErlangga Group) is controlled or not controlled as well as finding the causes of product defects in the company.

In this study the method of analysis is using Statistical Process Control, which is a statistical method used to measure the extent of quality control process are performed on a manufacturer company, where results are compared with quality standards applied by the company.

The results of this study indicate that the product quality control in PT. GeloraAksaraPratama (PercetakanErlangga Group) is still not under control, with an average of 0.55 % defect product per week. Type most defect that frequently happen is printout spots/stains, with total 5.702eks or 39,1% from total defect in January 2015 - December 2015. From the results of field observation, the factors that cause this defect is human, machine, work method, and raw materials.



ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis apakah penerapan system pengendalian kualitas produk pada PT. GeloraAksaraPratama (Percetakan Erlangga Group) sudah terkendali atau belum terkendali serta mencari penyebab-penyebab kerusakan produk (cacat) pada perusahaan tersebut.

Pada penelitian ini metode analisis yang digunakan adalah *Statistical Process Control* ,yaitu sebuah metode statistik yang digunakan untuk mengukur sejauh mana proses pengendalian kualitas yang dilakukan pada suatu perusahaan, dimana hasilnya dibandingkan dengan standar yang diterapkan oleh perusahaan tersebut.

Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas produk pada PT. Gelora Aksara Pratama (Percetakan Erlangga Group) masih belum terkendali, dengan rata-rata kerusakan produk sebesar 0.05 % per minggu. Jenis kerusakan yang paling banyak terjadi adalah hasil cetakan flek/noda dengan total 5.702 eksemplar atau 39,1% dari total produk cacat pada bulan Januari 2015 - Desember 2015. Dari hasil observasi lapangan, faktor-faktor yang menjadi penyebab kerusakan ini adalah faktor manusia, mesin, metode kerjadan bahan baku.

