

ABSTRAK

**Analisis Pengawasan Kualitas Produk
Studi kasus pada CV Sahabat
Jalan Dr. Wahidin Sudiro Husodo no. 47 Klaten**

**Marius Ardiyono
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2003**

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah kerusakan yang terjadi pada produk dalam tahap proses cetak pada mesin cetak Web dalam batas kontrol perusahaan, serta bertujuan untuk mengetahui penyebab kerusakan yang dilihat dari jenis kerusakan dan cara mengurangi atau meminimalkannya.

Untuk mengetahui apakah kerusakan terhadap produk masih dalam batas kontrol perusahaan, penulis menggunakan analisis *Control Chart* yaitu grafik yang menunjukkan batas-batas penyimpangan kualitas. Sebelumnya perusahaan telah menetapkan standar penyimpangan yang masih dapat dikontrol perusahaan sebesar 1%. Kemudian setelah diketahui besarnya penyimpangan, penulis meneliti tentang penyebab jenis penyimpangan (kerusakan produk) yang paling dominan dengan menggunakan analisis diagram Pareto, yaitu analisis yang menggambarkan tentang proporsi jenis kerusakan. Cara untuk mengurangi atau meminimalkan kerusakan yang terjadi, penulis membahasnya dengan melakukan wawancara dengan bagian produksi tentang bagaimanakah cara yang tepat untuk meminimalkan kerusakan produk.

Hasil analisis menunjukkan bahwa besarnya penyimpangan yang terjadi masih dalam batas kontrol perusahaan yaitu dibawah 1%, sedangkan penyebab kerusakan paling besar karena disebabkan oleh sebagian kecil jenis sebab kerusakan yaitu sobek, huruf terlalu tipis, huruf terlalu tebal. Jenis kerusakan yang lain adalah cetakan miring, kertas tidak tercetak, hasil cetakan terbalik dan kerusakan lainnya akan mengakibatkan menurunnya kualitas buku. Kemudian cara yang telah dilakukan perusahaan untuk meminimalkan kerusakan yang terjadi sudah sesuai dengan mengadakan pelatihan bagi karyawan, menekankan disiplin kerja dan menekankan karyawan untuk selalu melakukan pengecekan secara rutin terhadap kondisi mesin cetak.

ABSTRACT

The Quality Control of Product A case study at CV Sahabat klaten

**Marius Ardiyono
Universitas Sanata Dharma
2003**

The aims of this research are to know whether the broken products which happened on printing process in Web printing machine were under control of the company, and to know the cause of the kinds of the broken product, and also the appropriate effort that done by the company to reduce or to minimize the broken products.

The research used the Control Chart analysis (the graph that showed the limits of quality deviation) to know whether the broken product were under control. In previous time the company has been decided the standard deviation that could be controlled by the company up to 1%. After knowing how much the deviation, the research searched the cause of kind of the most dominan broken product by using Pareto analysis (the analysis that describes the proportion of the broken varieties). The research discussed the ways to reduce or to minimize the broken products by doing interview with the production division about how to minimize the broken products correctly.

The analysis showed that the large of deviations that happened were still under control that is, (less than 1%). Whereas, the cause of the biggest broken products were (a) paper were torn,(b) the alphabet were too thick or thin. The

others were italic printing and unprinted alphabet, etc will cause the low quality. The ways the company reduced the broken products had been done appropriately by training the employees, stressing on work discipline and checking on the printing machine condition constantly.