

ABSTRAK
PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR

Studi Kasus Percetakan CV. SAHABAT
Jalan Wahidin Sudirohusodo No 47 Klaten

Lukas Pribadi
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2005

Tujuan penelitian ini adalah : (1) Mengetahui apakah proporsi kerusakan produksi masih dalam batas pengendalian yang ditetapkan perusahaan (2) Mengetahui apakah faktor-faktor penyebab kerusakan produk. Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian studi kasus di percetakan CV. SAHABAT Klaten. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah metode observasi, wawancara dan dokumentasi. Teknik analisis data yang digunakan untuk menjawab permasalahan pertama menggunakan metode *Control Chart* yaitu *P-chart* yang mendasarkan pada ukuran sample rata – rata dan untuk menjawab permasalahan kedua menggunakan analisis *Fish Bone* atau diagram sebab akibat

Dari hasil penelitian diperoleh (1) UCL sebesar 0,025, LCL sebesar 0,007, CL sebesar 0,016. Dari hasil tersebut menunjukkan proporsi kerusakan masih dalam batas pengendalian, dimana batas proporsi kerusakan yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 3% sedangkan untuk tingkat kerusakan yang paling tinggi adalah rusak cetak. (2) karakteristik kerusakan berdasarkan diagram *fish bone*: rusak cetak dipengaruhi disebabkan oleh faktor manusia dan mesin, rusak halaman disebabkan oleh faktor manusia dan bahan baku, rusak jilid disebabkan oleh faktor manusia dan mesin, rusak potong disebabkan oleh manusia dan mesin

ABSTRAC

QUALITY CONTROL OF FINAL PRODUCT

**Case Study Printing Company CV. SAHABAT
Jalan Wahidin Sudirohusodo No 47 Klaten**

**Lukas Pribadi
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2005**

The purpose of the research were to: (1) identify whether the proportion of product defection was still in control limit of company mentioned (2) identify what the contributed factors of product defection are. Type of research was case study in the printing company "CV. SAHABAT" in Klaten. Methods of data collection were observation, interview and documentation method. Data analysis system for solving the first problem was Control Chart method or P-chart that based on median sample size and for solving the second problem was Fish Bone or causal-effect diagram.

The research founds out that (1) UCL amount 0.025; LCL amount 0.007 and CL amount 0.016. The result showed that proportion of defection was still in the limit of control whereas limit of defect proportion by company was around 3% and the highest level of defection was the printing defect; (2) characteristic of defect based on fish bone diagram; the printing defects were raised by human and machine factor, page defects was caused by human and basic material factor, binding defects were caused of human and machine factor then cutting defects were caused by human and machine.