

ANALISIS KECACATAN KEMASAN SABUN MANDI
DENGAN METODE QUALITY CONTROL CIRCLE
DI PT. X SIDOARJO

SKRIPSI



OLEH :

ACHMAD ROIS
NPM. 0932215029

JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"
JATIM
2013

LEMBAR PENGESAHAN

SKRIPSI

ANALISIS KECACATAN KEMASAN SABUN MANDI DENGAN
METODE QUALITY CONTROL CIRCLE
DI PT. X SIDOARJO

DISUSUN OLEH:

ACHMAD ROIS

0932215029

Telah Disetujui Untuk Mengikuti Ujian Negara Lesan
Gelombang II Tahun Ajaran 2012 – 2013

Surabaya, 20 Juni 2013

Pembimbing I

Pembimbing II

Ir. Tri Susilo, MM
NIP. 19550708 198903 1 001

Ir. Handoyo, MT
NIP. 19570209 198503 1003

Mengetahui,
Ketua Jurusan Teknik Industri
UPN “Veteran” Jawa Timur

Dr.Ir.Minto Waluyo, MM
NIP. 19611130 199003 1 001

SKRIPSI
ANALISIS KECACATAN KEMASAN SABUN MANDI DENGAN
METODE QUALITY CONTROL CIRCLE
DI PT. X SIDOARJO

DISUSUN OLEH:

ACHMAD ROIS

0932215029

Telah Dipertahankan dan Diterima Oleh Tim Penguji Skripsi
Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri
Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Tim Penguji:

1.

Ir. Rr Rochmoeldjati, MMT
NIP. 19611029 199103 2 001

2.

Enny Ariyani, ST. MT
NIP. 3700 9950 0411

Dosen Pembimbing:

1.

Ir. Tri Susilo, MM
NIP. 19550708 198903 1 001

2.

Ir. Handoyo, MT
NIP. 19570209 198503 1003

Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknologi Industri
Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Ir. Sutyono, MT
NIP. 19600713 198703 1 001

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji syukur kehadirat Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya, sehingga penyusun dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir di PT. X – Sidoarjo.

Laporan Tugas Akhir (skripsi) ini merupakan bagian dari kurikulum yang ada pada Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jatim untuk memberikan wawasan kepada mahasiswa sejauh mana teori-teori yang telah diperoleh dapat digunakan secara nyata dalam dunia industri.

Pelaksanaan Laporan Tugas Akhir ini dapat berjalan dengan lancar karena adanya kerjasama yang baik dari berbagai pihak yang terlibat. Oleh karena itu penyusun menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT atas limpahan kasih sayang yang Dia berikan melalui Kemudahan dan segala Kebaikan dalam apapun.
2. Bapak Ir. Sutiyono, MT, selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran”Jatim.
3. Bapak Ir. Minto Waluyo, MM selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran”Jatim.
4. Bapak Drs. Pailan, M.Pd selaku Sekretaris Jurusan Teknik Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran”Jatim.
5. Bapak Ir. Tri Susilo, MM (Alm) selaku Dosen Pembimbing I Laporan Tugas Akhir.
6. Bapak Ir. Handoyo, MT selaku Dosen Pembimbing II Laporan Tugas Akhir.

7. Ibu Enny Ariyani, ST, MT selaku Dosen Penguji Seminar I dan penguji ujian lisan.
8. Ibu Ir. Rr Rochmoeldjati, MMT selaku Dosen Penguji ujian lisan.
9. Bapak Ir. Budi Santoso, MT selaku Dosen Penguji ujian lisan.
10. Bapak Dr.Ir.Minto Waluyo, MM selaku Dosen Penguji Seminar I dan seminar II.
11. Bapak Suseno Budi P. ST. MT selaku Dosen penguji seminar II.
12. Orang Tua, serta keluarga yang telah mendukung dalam mengerjakan Laporan Tugas Akhir ini sampai selesai.
13. Teman-teman seperjuangan atau se-angkatan yang telah mendukung.
14. Semua pihak yang telah membantu kelancaran dalam penyusunan "Laporan Tugas Akhir" yang tidak dapat penyusun sebutkan satu-persatu.

Dalam penyusunan Laporan ini, penyusun menyadari bahwa "Laporan Tugas Akhir" ini masih jauh dari sempurna, baik dari segi penulisan maupun isi yang kami laporkan sehingga kami menyambut baik adanya saran dan kritik yang bersifat membangun dari semua pihak. Semoga "Laporan Tugas Akhir" ini dapat bermanfaat dan menambah wawasan pengetahuan kita.

Surabaya, 28 Juni 2013

Penyusun

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
ABSTRAKSI.....	xi
BAB I : PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Tujuan Penelitian.....	3
1.5 Asumsi - Asumsi.....	4
1.6 Manfaat Penelitian.....	4
1.7 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II : TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Konsep Dan Definisi Kualitas.....	7
2.2 Manajemen Kualitas.....	10
2.3 Pengendalian Kualitas.....	12
2.4 Perbaikan Kualitas.....	14
2.4.1 Delapan Langkah Perbaikan Kualitas.....	16
2.5 Pengujian Data.....	24
2.5.1 Uji Keseragaman Data.....	24
2.5.2 Uji Kecukupan Data.....	25
2.6 Seven Tools.....	26
2.6.1 Check Sheet.....	26
2.6.2 Diagram Batang.....	28
2.6.3 Diagram Sebab Akibat.....	29
2.6.3.1 Langkah-langkah Membuat Diagram	

	Sebab Akibat.....	29
2.6.4	Diagram Pareto.....	31
	2.6.4.1 Langkah-Langkah Membuat Diagram Pareto.....	32
	2.6.4.2 Contoh Penggunaan Diagram Pareto.....	33
2.6.5	Diagram Pencar.....	35
	2.6.5.1 Manfaat Diagram Pencar.....	35
	2.6.5.2 Cara Membuat Diagram Pencar.....	36
	2.6.5.3 Contoh Diagram Pencar.....	37
2.6.6	Peta Kontrol.....	38
2.6.7	Stratifikasi.....	39
2.7	Gugus Kendali Mutu	39
2.8	Penelitian Terdahulu.....	41
BAB III	: METODOLOGI PENELITIAN.....	44
3.1	Lokasi dan Waktu Penelitian.....	44
3.2	Identifikasi dan Operasional Variabel.....	44
3.3	Metode Pengumpulan Data.....	45
3.4	Metode Pengolahan Data.....	46
3.5	Langkah – Langkah Pemecahan Masalah.....	48
BAB IV	: HASIL DAN PEMBAHASAN.....	54
4.1.	Pengumpulan Data.....	54
	4.1.1 Data Produksi.....	54
	4.1.2 Data Kecacatan.....	55
	4.1.3 Jenis Kecacatan.....	56
4.2.	Penentuan CTQ (Critical To Quality).....	57
	4.2.1 Histogram.....	58
	4.2.2 Pareto Chart.....	60
	4.2.3 Peta Kontrol P.....	61
	4.2.4 Fishbone Diagram.....	63
	4.2.5 Identifikasi Jenis Cacat Dominan.....	69

4.2.6 Usulan Rencana Perbaikan (5W + 1H).....	72
4.2.7 Pelaksanaan Perbaikan.....	74
4.2.7.1 Kecacatan Kategori Waktu.....	75
4.2.7.2 Jenis Kecacatan.....	76
4.2.7.3 Pareto Chart.....	77
4.2.7.4 Peta Kontrol P.....	79
4.2.7.5 Perbandingan Hasil Perhitungan Prosentase Kecacatan Antara Sebelum Dan Sesudah Melakukan Perbaikan.....	.80
4.2.7.6 Standarisasi Quality Control Circle (QCC)....	83
4.3 Hasil Dan Pembahasan.....	85

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan.....	88
5.2. Saran.....	89

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Matriks Rencana Perbaikan 5W+1H.....	21
Tabel 2.2. Histogram.....	28
Tabel 2.3. Pareto.....	34
Tabel 4.1. Jumlah produksi dan kecacatan sabun mandi kemasan sachet.... Bulan Mei 2012 – April 2013.....	55
Tabel 4.2. Jumlah Kecacatan dan Prosentase sabun mandi harmony sachet Bulan Mei 2012 - April 2013.....	56
Tabel 4.3. Distribusi Frekuensi.....	59
Tabel 4.4. Perhitungan Prosentase Komulatif Jenis Kecacatan Sabun mandi harmony sachet 70gr Bulan Mei 2012–April 2013.....	60
Tabel 4.5. Perhitungan Peta Kontrol P kecacatan Sabun mandi harmony sachet 70gr pada bulan Mei 2012	62
Tabel 4.6 Seal Samping Leleh.....	64
Tabel 4.7 Seal Samping Nekuk.....	65
Tabel 4.8 Potongan Seal Berserabut.....	66
Tabel 4.9 Penyebab Seal Samping Kurang Merekat.....	67
Tabel 4.10 Seal Belakang Mengkerut.....	68
Tabel 4.11 Usulan Rencana Perbaikan 5 W + 1 H.....	72
Tabel 4.12 Produksi Dan Kecacatan Jenis Sabun Mandi 70gr Minggu Ke1 Di Bulan Mei 2013 – Minggu Ke2 Di Bulan Juni Tanggal 15 Tahun 2013.....	75
Tabel 4.13 Jenis Dan Jumlah Kecacatan Kemasan sabun mandi 70gr	

Minggu ke3 bulan Maret – Minggu ke4 bulan April 2013.....	76
Tabel 4.14 Jenis Dan Jumlah Kecacatan Kemasan sabun mandi 70gr	
Minggu ke1 bulan Mei – Minggu ke2 bulan Juni 2013.....	77
Tabel 4.15 Perhitungan Prosentase Komulatif Jenis Kecacatan Kemasan	
sabun mandi 70gr Minggu ke1 bulan Mei – minggu ke2	
bulan Juni 2013.....	78
Tabel 4.16 Perhitungan Untuk Peta Kontrol P Kecacatan Kemasan Sabun	
Mandi 70gr Pada Minggu Ke1 Bulan Mei 2013.....	79
Tabel 4.17 Prosentase Selisih Kecacatan Kemasan Sabun Mandi 70gr.....	83
Tabel 4.18 Perbandingan Prosentase Kecacatan Kemasan Sabun Mandi	
70gr Periode I Dan II.....	84

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Siklus PDCA.....	18
Gambar 2.2 Delapan Langkah Perbaikan Kualitas.....	19
Gambar 2.3 Contoh Check Sheet.....	28
Gambar 2.4 Diagram Batang.....	29
Gambar 2.5 Diagram Sebab Akibat.....	31
Gambar 2.6 Diagram Pareto.....	34
Gambar 2.7 Diagram Pancar.....	35
Gambar 2.8 Contoh gambar diagram pancar.....	37
Gambar 3.1 Lembar Periksa (Check Sheet).....	47
Gambar 3.2 Diagram Pareto.....	47
Gambar 3.3 Diagram Batang (Histogram).....	47
Gambar 3.4 Gambar Peta Kontrol.....	48
Gambar 3.5 Diagram Tulang Ikan (Fish Bone Diagram).....	48
Gambar 3.6 Langkah-langkah Pemecahan Masalah.....	50
Gambar 4.1 Histogram Jenis dan Jumlah Kecacatan Sabun mandi 70 gram Selama Periode 12 Bulan.....	59
Gambar 4.2 Diagram Pareto jenis dan jumlah kecacatan Sabun mandi harmony 70gr Selama periode 12 bulan	61
Gambar 4.3 Peta Kontrol P kecacatan Sabun mandi harmony sachet 70gr pada bulan Mei 2012.....	63
Gambar 4.4 Diagram Sebab-Akibat Seal kemasan leleh.....	64
Gambar 4.5 Diagram Sebab-Akibat Seal samping nekuk.....	65
Gambar 4.6 Diagram Sebab-Akibat Potongan Seal Bersearabut.....	66

Gambar 4.7 Diagram Sebab-Akibat Seal Samping Kurang Merekat.....	67
Gambar 4.8 Diagram Sebab-Akibat Seal Belakang Mengkerut.....	68
Gambar 4.9 Diagram Pareto jenis dan jumlah kecacatan Kemasan sabun mandi 70gr Minggu ke1 bulan mei – minggu ke2 d bulan Juni 2013.....	78
Gambar 4.10 Peta Kontrol P Kecacatan Kemasan Sabun Mandi Sachet 70gr Pada Minggu Ke1 Bulan Mei 2013.....	80

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran I Gambaran umum perusahaan

Lampiran II Tabel Jenis dan Jumlah Kecacatan kemasan sabun mandi kemasan
70gr Bulan Mei 2012–April 2013

Lampiran III Data Produksi Jenis Kecacatan Kemasan Sabun Mandi Dan
Perhitungan Setelah Usulan Perbaikan

Lampiran IV Flow Chart Proses Produksi Sabun Mandi Harmony Sachet 70gr

Lampiran V Gambar Produk Kecacatan jenis seal samping leleh Sabun Harmony
sachet

ABSTRAKSI

Kualitas merupakan suatu jaminan yang harus diberikan dan dipenuhi oleh perusahaan kepada pelanggan. Perusahaan yang mampu bertahan dan bersaing secara efektif adalah perusahaan yang dapat mengoptimalkan penggunaan sumber daya yang dimiliki, sehingga mampu menghasilkan produk yang berkualitas dan dapat memenuhi keinginan konsumen. Oleh karena itu perusahaan harus mengadakan pengendalian kualitas pada proses dan produk jadi untuk menemukan terjadinya ketidak stabilan proses dan cacat produk (kemasan) sehingga dapat diambil tindakan untuk mengurangi cacat, memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

Dari berbagai produk yang dihasilkan oleh PT. X di Sidoarjo peneliti memfokuskan penelitian pada produk Kemasan Sabun mandi dengan prosesentase kecacatan sebesar 8,36%. Pada produk sabun mandi kemasan 70 gr ini, terdapat 5 jenis kecacatan yaitu Sael samping leleh, Seal samping nekuk, potongan seal berserabut, Seal samping kurang merekat, Seal belakang mengkerut. Tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui dan menganalisis faktor – faktor penyebab kecacatan atau defect, menghitung tingkat dominasi kecacatan yang terjadi pada produk Sabun mandi kemasan 70 gr, dan melakukan usulan perbaikan tanpa melakukan implementasi lebih lanjut.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa berdasarkan pengolahan data dengan menggunakan Seven Tools (Stratifikasi, Hisogram, Pareto Chart, Peta Kontrol P, dan Fishbone Diagram) dapat diketahui dominasi jumlah kecacatan dari jenis defect pada Sabun mandi kemasan 70 gr selama 12 bulan adalah Sael samping leleh sebesar 3,49%, Seal samping nekuk sebesar 1,96%, potongan seal berserabut sebesar 0,68%, Seal kurang merekat sebesar 1,33%, dan Seal belakang mengkerut sebesar 0,89%. Untuk menurunkan kecacatan tersebut peneliti membuat matriks 5W + 1H sebagai usulan perbaikan terhadap perusahaan serta membuat standarisasi QCC. Hasil dari pengolahan data setelah usulan perbaikan dilakukan oleh perusahaan dapat diketahui jumlah dari jenis defect pada kemasan sabun mandi 70gr selama 6 minggu adalah Sael samping leleh sebesar 0,76%, Seal samping nekuk sebesar 0,80%, potongan seal berserabut sebesar 0,58%, Seal kurang merekat sebesar 0,77%, dan Seal belakang mengkerut sebesar 0,87%.

Kata Kunci : Analisis, Metode, QCC, Defect, Seven Tools, Prosentase, Kualitas

Abstract

Quality is a guarantee to be given and fulfilled by the company to the customer. Companies are able to survive and compete effectively is a company that can optimize the use of resources its power, so as to produce a quality product and be able to meet consumer desires. Therefore, companies should conduct quality control in process and finished products to find the occurrence of instability and defective products (packaging) so that action can be taken to reduce defects, improve and enhance the quality of the resulting product.

Of various products produced by PT. X in Sidoarjo researchers focused on product packaging soap with disabilities prosentase of 8.36%. On product packaging soap 70 gr, there are 5 types of disabilities that side Saeal melting, bent side Seal, seal stringy pieces, glue less side Seal, Seal shrink back. The purpose of this study was to determine and analyze the factors - factors that cause disability or defect, calculate the dominance degree of disability that occurs in the product packaging soap 70 gr, and perform repair proposal without further implementation.

The results showed that based on the data processing by using Seven Tools (stratification, Hisogram, Pareto Chart, Map Control P, and Fishbone Diagram) can be known domination number of defects of the type of defect in packaging soap 70 gr for 12 months is Sael melting side by 3 , 49%, Seal side bent by 1.96%, stringy pieces of 0.68% seal, Seal less glue at 1.33%, and rear seals shrank by 0.89%. To reduce the disability researchers make 5W + 1H matrix as proposed revisions to the company as well as to standardize the QCC. The results of data processing after the proposed repairs done by the company can be found on a number of types of defects packaging soap 70gr for 6 weeks is Sael addition to melting by 0.76%, Seal side bent by 0.80%, stringy pieces of seal of 0, 58%, less glue Seal of 0.77%, and rear seals shrank by 0.87%.

Keywords: Analysis, Methods, QCC, Defect, Seven Tools, percentage, Quality

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kompetisi global menyebabkan persaingan antar perusahaan menjadi semakin ketat. Agar dapat bertahan dalam persaingan, setiap perusahaan harus mampu bersaing meningkatkan daya saingnya. Salah satu faktor penentu daya saing perusahaan adalah kualitas disamping harga produk dan pelayanan. Pihak manajemen harus mampu membuat keputusan tentang standar kualitas yang tepat dalam kondisi pasar yang berubah.

Salah satu tolok ukur yang bisa digunakan untuk mengetahui apakah perusahaan berhasil dalam upaya menjaga kualitasnya adalah jika perusahaan tersebut berhasil mencapai kondisi Zero defect, akan tetapi kondisi ini sangat sulit untuk dicapai, karena produk yang cacat pasti ada walaupun sedikit yaitu rata-rata kecacatan per bulan sebesar 8.38% dalam setiap proses produksi. Hal ini disebabkan oleh adanya berbagai penyimpangan yang sering terjadi dalam suatu proses produksi, baik dari segi metode yang digunakan dan tentu saja yang tidak kalah pentingnya adalah Human error, kejadian ini akan mengurangi kepercayaan konsumen terhadap perusahaan sehingga membuat pesanan yang berakibat mengurangi keuntungan yang bisa didapat. Berbagai cara untuk mengurangi defect, salah satunya dengan metode QCC (Quality Control Circle).

PT. X Sidoarjo merupakan perusahaan pengolahan minyak goreng dan keturunannya, seperti sabun mandi yang berlokasi di Waru Sidoarjo. Produk yang dihasilkan yaitu minyak goreng, sabun mandi, margarin, gliserin, palm wax, lilin.

Alur proses pembuatan sabun mandi pertama yaitu proses mixing yang merupakan proses pencampuran material - material dan selanjutnya yaitu proses roll mill yaitu proses penggilingan campuran material sabun, selanjutnya proses simplex plodder yaitu proses penggilingan sekaligus pemadatan berupa batangan sabun, selanjutnya proses soap press yaitu proses pembentukan sabun sesuai yang diinginkan, setelah produk jadi dilanjutkan pada proses paking dengan menggunakan mesin pilou pack. Setelah produk di paking yaitu dilakukan pengecekan ulang pada hasil paking, dan dimasukkan kedalam packing dus. Permasalahan yang dihadapi oleh PT. X Sidoarjo menurut kepala produksi adalah masalah kecacatan pada hasil produksi paking sabun yaitu Seal Kemasan leleh, Seal Samping Neku, Seal Berserabut, Seal kurang melekat, Seal belakang mengkerut.

Guna mencapai kondisi tersebut harus dilakukan perbaikan secara terus menerus. Hal tersebut dapat dilaksanakan dengan menggunakan metode QCC (Quality Control Circle). Teknik ini menggunakan alat-alat dasar seven tools seperti : check sheet, diagram pareto, histogram, diagram sebab akibat, stratifikasi, scatter diagram (diagram sebar), dan control chart. Alat-alat ini membantu memahami dan mengembangkan proses pengendalian maupun perbaikan kualitas. Metode ini diharapkan mampu membantu untuk menyelesaikan permasalahan yang dihadapi perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah “Berapa tingkat kecacatan kemasan sabun mandi sachet dan

bagaimana usulan perbaikan sehingga dapat meminimalkan kecacatan produk tersebut di PT. X Sidoarjo”

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini diperlukan agar dalam pemecahan masalah tidak menyimpang dari tujuan penelitian, serta untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan yang akan dipecahkan. Batasan-batasan yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di PT. X Sidoarjo terutama pada bagian produksi produk sabun mandi sachet Harmony.
2. Analisa biaya tentang kerugian yang timbul akibat cacat tidak dibahas dalam penelitian ini.
3. Dalam pengolahan data tidak semua seven tools digunakan, peneliti hanya menggunakan Stratifikasi, Histogram, Pareto Chart, Control Chart, dan Fishbone Chart. Dikarenakan sudah cukup membantu dalam penelitian ini, dalam hal menjelaskan tingkat kecacatan dalam segi gambar maupun grafik dan menjelaskan penyebab kecacatan.
4. Penelitian dilakukan untuk produksi bulan Mei 2012 sampai April 2013.
5. Penelitian ini hanya sebatas untuk mengetahui probabilitas terjadinya cacat produk yang banyak dan memberikan usulan perbaikan kepada perusahaan tanpa diadakan implementasi lebih lanjut.

1.4 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang ada maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan pada kemasan sabun.
2. Menentukan dominasi tingkat kecacatan produk tersebut dan memberikan usulan perbaikan di PT. X Sidoarjo.

1.5 Asumsi

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini antara lain :

1. Proses produksi berjalan normal.
2. Karyawan / operator mempunyai (skill) yang sama dalam tingkat kemampuan dan operasional.
3. Bila produk cacat dianggap hanya mempunyai 1 jenis kecacatan 1 unit, yaitu cacat yang dominan berdasarkan fakta.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagaiberikut:

1. Bagi penulis.

Menambah wawasan dan kemampuan dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu Teknik Industri khususnya metode Quality Control Circle untuk memecahkan masalah-masalah riil dalam dunia industri.

2. Bagi universitas

Memberikan referensi tambahan dan perbendaharaan agar berguna didalam mengembangkan ilmu pengetahuan dan berguna sebagai pembandingan bagi mahasiswa dimasa yang akan datang.

3. Bagi perusahaan

Hasil analisa ini diharapkan dapat memberikan masukan untuk mengendalikan kualitas produk yang dihasilkan serta mengetahui tingkat kualitas produk dan penyebab yang dapat menimbulkan terjadinya defect (cacat).

1.7 Sistematika Penulisan

Pada dasarnya sistematika penulisan berisikan mengenai uraian yang akan dibahas pada masing-masing bab sehinggah dalam setiap bab akan memiliki pembahasan atas mater-materi yang di bahas dalam skripsi ini maka berikut ini akan di uraikan secara garis besar isi dari masing-masing bab sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang gambaran umum persoalan yang terdiri atas latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, asumsi, manfaat penelitian dan sistematika penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini tentang landasan teori yang berisi dasar-dasar yang digunakan sebagai landasan dalam penelitian ini. Dasar teori ini mencakup teori yang berkaitan dengan Quality Control Circle (QCC), Seven Tolls yang dijadikan acuan dan tentang metode-metode yang digunakan dalam

penelitian sehingga permasalahan yang ada dapat diselesaikan serta proses pembuatan sabun mandi kemasan sachet.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang tempat dan waktu penelitian, identifikasi variabel-variabel serta, metode pengumpulan data, metode analisis data serta langkah-langkah pemecahan masalah (flow chart), metode pengumpulan data dan pengolahan data.

BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang proses pengolahan data yang diperoleh dari observasi, data yang dibutuhkan dalam menganalisis dan menyelesaikan masalah, pengolahan data yang diolah untuk menyelesaikan masalah sesuai dengan landasan teori dan metodologi penelitian yang di pakai.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan yang didapatkan dari analisis data sehingga dapat memberikan saran kepada perusahaan terhadap evaluasi produk dari pengendalian kualitas yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN