

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN
STASTICAL PROCESSING CONTROL (SPC) PADA PT.PRAKARSA
ALAM SEGAR**

SKRIPSI

OLEH :

SANDY SANJAYA

201410325064



PROGRAM STUDI MANAJEMEN

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA

2018

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Kualitas Dengan
Menggunakan Statistical Processing Control (SPC)
Pada PT. Prakarsa Alam Segar

Nama Mahasiswa : Sandy Sanjaya

Nomor Pokok Mahasiswa : 201410325064

Fakultas/Program Studi : Ekonomi / Manajemen

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 14 Juli 2018

Jakarta, 27 Juli 2018

MENGESAHKAN

Ketua Tim Penguji : Dr.Ir. Raden Achmad Harianto, M.M
NIP. 031707071

Penguji I : Dr. Rorim Panday, M.M., M.T
NIP. 1508228

Penguji II : Ir. Adlin Nazli Lubis, M.M.
NIP. 031611060

MENGETAHUI

Ketua Program Studi
Manajemen

Dekan
Fakultas Ekonomi

M. Fadhli Nursal, S.E., M.M.
NIP : 1602212

Dr. Rorim Panday, M.M., M.T.
NIP : 1508228

LEMBAR PESETUJUAN PEMBIMBING

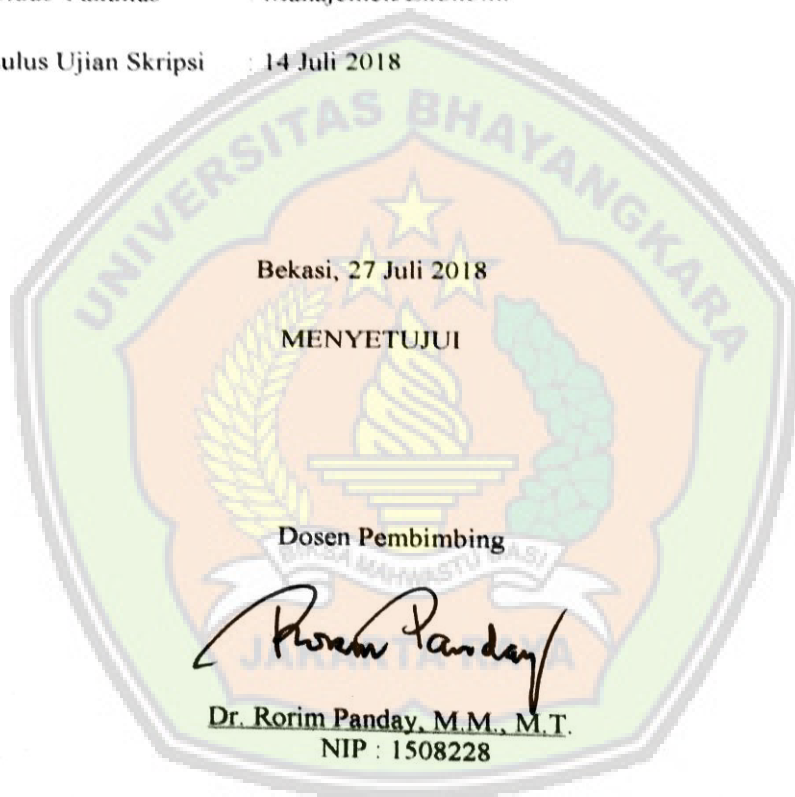
Judul Skripsi : **ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL PROCESSING CONTROL (SPC) PADA PT. PRAKARSA ALAM SEGAR**

Nama Mahasiswa : Sandy Sanjaya

Nomor Pokok Mahasiswa : 201410325064

Program Studi/ Fakultas : Manajemen/Ekonomi

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 14 Juli 2018



LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa :

Skripsi yang berjudul Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Statistical Processing Control Pada PT. Prakarsa Alam Segar ini adalah benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan tidak mengandung materi yang ditulis oleh orang lain kecuali pengutipan sebagai referensi yang sumbernya telah dituliskan secara jelas sesuai dengan kaidah penulisan karya ilmiah.

Apabila di kemudian hari ditemukan adanya kecurangan dalam karya ini, saya bersedia menerima sanksi dari Universitas Bhayangkara Jakarta Raya sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Saya mengizinkan skripsi ini dipinjam digunakan melalui perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Saya memberikan izin kepada perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikannya melalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Bekasi, 23 Juli 2018

Yang membuat pernyataan,



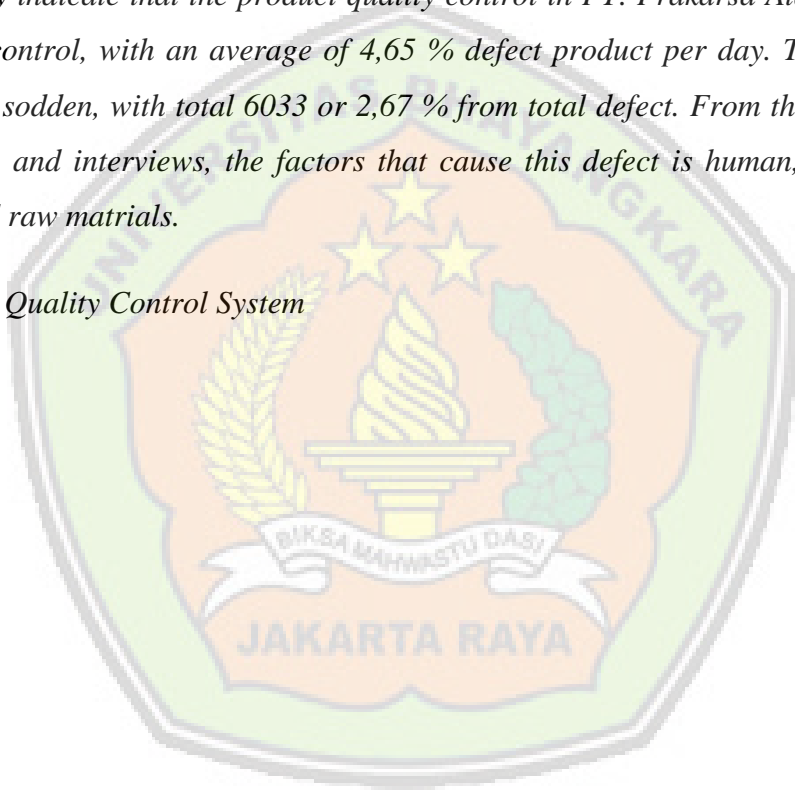
Sandy Sanjaya

201410325064

ABSTRACT

Sandy Sanjaya. 201410325064. Quality Control Using Statistical Processing Control On PT. Prakarsa Alam Segar. This study aims to analyze whether the application of product quality control system on PT. Prakarsa Alam Segar is controlled not controlled as well as finding the causes of product defects in the company. In this study the method of analyze is using Statistical Process Control, which is a statistical method used to measure the extent of quality control process are performed on 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. Prakarsa Alam Segar is still not under control, with an average of 4,65 % defect product per day. Type most defect that nooles sodden, with total 6033 or 2,67 % from total defect. From the results of field observation and interviews, the factors that cause this defect is human, machine, work method and raw materials.

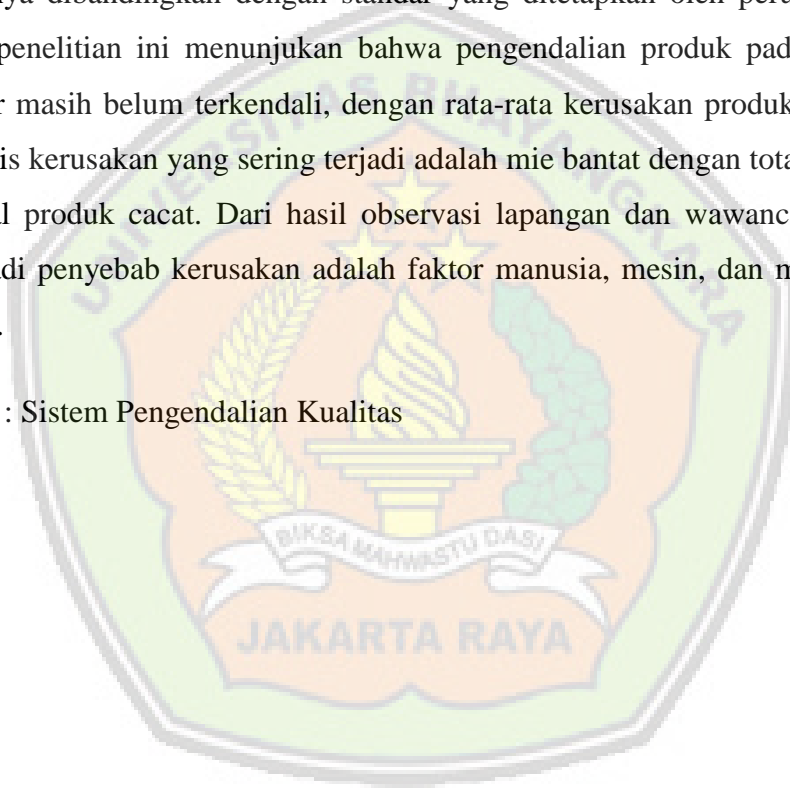
Keywords : Quality Control System



ABSTRAK

Sandy Sanjaya. 201410325064. Analisis Pengendalian Kualiti Dengan Menggunakan Statistical Processing Control Pada PT. Prakarsa Alam Segar. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis apakah penerapan sistem pengendalian kualitas produk pada PT. Prakarsa Alam Segar sudah terkendali apa belum serta mencari penyebab-penyebab produk cacat pada perusahaan tersebut. Pada penelitian ini metode analisis yang digunakan adalah *Statistical Process Control*, yaitu sebuah statistik yang digunakan untuk mengukur sejauh mana proses pengendalian yang dilakukan pada suatu perusahaan, dimana hanya dibandingkan dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan tersebut. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian produk pada PT. Prakarsa Alam Segar masih belum terkendali, dengan rata-rata kerusakan produk sebesar 4,65 % perhari. Jenis kerusakan yang sering terjadi adalah mie bantat dengan total 6033 atau 2,67 % dari total produk cacat. Dari hasil observasi lapangan dan wawancara faktor-faktor yang menjadi penyebab kerusakan adalah faktor manusia, mesin, dan metode kerja dari bahan baku.

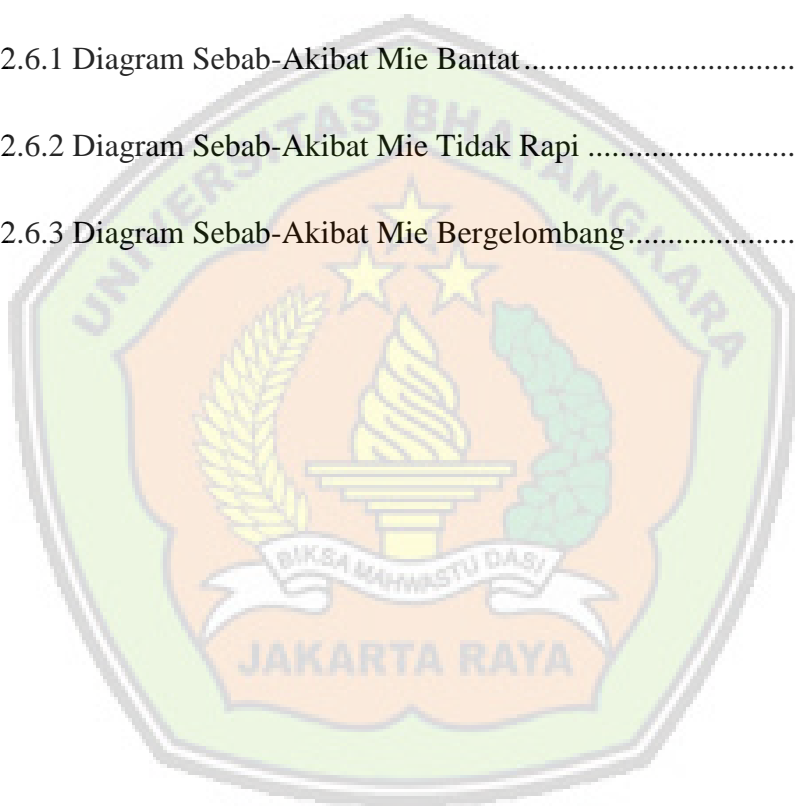
Kata Kunci : Sistem Pengendalian Kualitas



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1.1 Mie Bantat	4
Gambar 1.1.2 Mie Tidak Rapih	4
Gambar 1.1.3 Mie Bergelombang.....	4
Gambar 2.5.3.1 Contoh <i>Check Sheet</i>	13
Gambar 2.5.3.2 Contoh <i>Scatter Plots Diagram</i>	14
Gambar 2.5.3.3 Contoh <i>Cause Effect Diagram</i>	15
Gambar 2.5.3.4 Contoh <i>Pareto Diagram</i>	17
Gambar 2.5.3.5 Contoh Diagram Alir.....	19
Gambar 2.5.3.6 Contoh Histogram	20
Gambar 2.5.3.7 Contoh Peta Kendali P-Chart.....	21
Gambar 3.5 Diagram Alur Penelitian	27
Gambar 4.1.2.1 Struktur Organisasi Quality Control	33
Gambar 4.1.4.1 Flow Chart Pembuatan Mie Instan.....	39
Gambar 4.1.4.2 Adonan Homogen	40
Gambar 4.1.4.3 Pressing	41
Gambar 4.1.4.4 Slitting	41
Gambar 4.1.4.5 Tekanan Uap Steaming	42
Gambar 4.1.4.6 Pencetakan Mie	43
Gambar 4.1.4.7 Cooling	43

Gambar 4.2.3.1 Histogram Kecacatan Produk.....	48
Gambar 4.2.4.1 Diagram Pareto.....	49
Gambar 4.2.5.3.1 Peta Kendali Kesalahan Model	55
Gambar 4.2.5.3.2 Peta Kendali Kesalahan Model Mie Bantat	57
Gambar 4.2.5.3.3 Peta Kendali Kesalahan Model Mie Tidak Rapi.....	59
Gambar 4.2.5.3.4 Peta Kendali Kesalahan Model Mie Bergelombang	61
Gambar 4.2.6.1 Diagram Sebab-Akibat Mie Bantat.....	63
Gambar 4.2.6.2 Diagram Sebab-Akibat Mie Tidak Rapi	65
Gambar 4.2.6.3 Diagram Sebab-Akibat Mie Bergelombang.....	67





DAFTAR ISI

Lembar Persetujuan Pembimbing	ii
Lembar Pengesahaan	iii
Lembar Pernyataan	iv
Abstrak	v
Abstract.....	vi
Kata Pengantar	vii
Motto Hidup	viii
Halaman Persembahan	ix
Daftar Isi.....	x
Daftar Tabel	xiv
Daftar Gambar.....	xv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	5
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Manfaat Penelitian	6
1.5 Batasan Masalah	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1 Pengendalian kualitas Statistik	7
2.2 Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas	9

2.3 Tujuan Pengendalian Kualitas	9
2.4 Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	10
2.5.1 Penjelasan dari tahapan-tahapan dalam siklus PDAC	10
2.5.2 Manfaat Statistical Quality Control	11
2.5.3 Alat Bantu Pengendalian Kualitas	12
2.5.3.1 Lembar Pemeriksaan (<i>Check Sheet</i>)	12
2.5.3.2 Diagram Sebar (<i>Scatter Diagram</i>).....	14
2.5.3.3 Diagram Sebab Akibat (<i>Cause and effect diagram</i>).....	15
2.5.3.4 Diagram Pareto (<i>pareto diagram</i>).....	17
2.5.3.5 Diagram Alir/Diagram Proses (<i>process flow chart</i>)	19
2.5.3.6 Histogram.....	20
2.5.3.7 Peta Kendali (<i>control chart</i>)	21
2.6 Penelitian Terdahulu	22
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	25
3.1 Desain Penelitian	25
3.2 Tahapan Penelitian.....	25
3.3 Model Konseptual.....	26
3.4 Waktu dan Tempat Penelitian.....	26
3.4.1 Waktu Penelitian.....	26
3.4.2 Tempat Penelitian	26
3.5 Prosedur Penelitian/Diagram alur	27

3.6 Metode Pengambilan Sampel	29
3.7 Metode Analisis	29
BAB IV PEMBAHASAN	31
4.1 Deskripsi Tempat Penelitian	31
4.1.1 Profil Perusahaan	31
4.1.2 Sturuktur Organisasi Quality Control	32
4.1.3 Tugas dan Tanggung Jawab Jabatan.....	34
4.1.4 Proses pembuatan Mie instan.....	38
4.2 Analisis	44
4.2.1 Analisis data dari Tabel Jumlah Produksi.....	44
4.2.2 Check Sheet	46
4.2.3 Histogram.....	48
4.2.4 Analisis Menggunakan Diagram Pareto	49
4.2.5 Analisis Menggunakan Peta Kendali Proporsi (P-Chart)	50
4.2.5.1 Menghitung Presentase Kerusakan.....	50
4.2.5.2 Menghitung Garis Pusat/Central Line (CL)	51
4.2.5.3 Menghitung Batas Kendali Atas dan Batas Kendali Bawah	52
a. Analisis mie bantat.....	56
b. Analisis mie tidak rapi.....	58
c. Analisis mie bergelombang.....	60
4.2.6 Diagram Sebab-Akibat (Fisbone Diagram)	62

4.2.7	Usulan Tindakan Perbaikan	69
4.2.7.1	Usulan Tindakan Perbaikan Mie Bantat	69
4.2.7.2	Usulan Tindakan Perbaikan Mie Tidak Rapi	69
4.2.7.3	Usulan Tindakan Perbaikan Mie Bergelombang.....	69
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	70
5.1	Kesimpulan.....	70
5.2	Saran	71
DAFTAR PUSTAKA.....		72
LAMPIRAN.....		74



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Produksi dan Produk Cacat 36 Bulan	3
Tabel 4.2.1.1 Jumlah Produksi 36 Bulan	45
Tabel 4.2.2.1 Laporan Produksi dan Produk Rusak 36 Bulan	47
Tabel 4.2.4.1 Jumlah Jenis Produk Rusak Selama 36 Bulan	49
Tabel 4.2.5.3.1 Perhitungan Batas Kendali 36 Bulan	53
Tabel 4.2.5.3.2 Perhitungan Batas Kendali Mie Bantat	55
Tabel 4.2.5.3.3 Perhitungan Batas Kendali Mie Tidak Rapi.....	57
Tabel 4.2.5.3.4 Perhitungan Batas Kendali Mie Bergelombang	60

