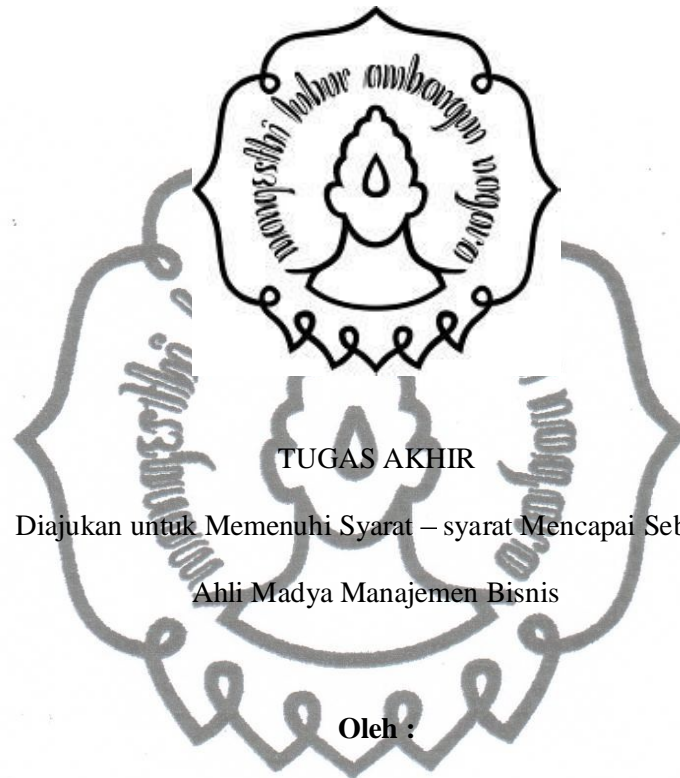


**TUGAS AKHIR  
ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PLASTIK  
HITAM KW 2 DENGAN METODE C-CHART  
PADA PT.PANCA PUTRA PLASINDO  
SURAKARTA**



**FLORENCIUS EDUARDO**

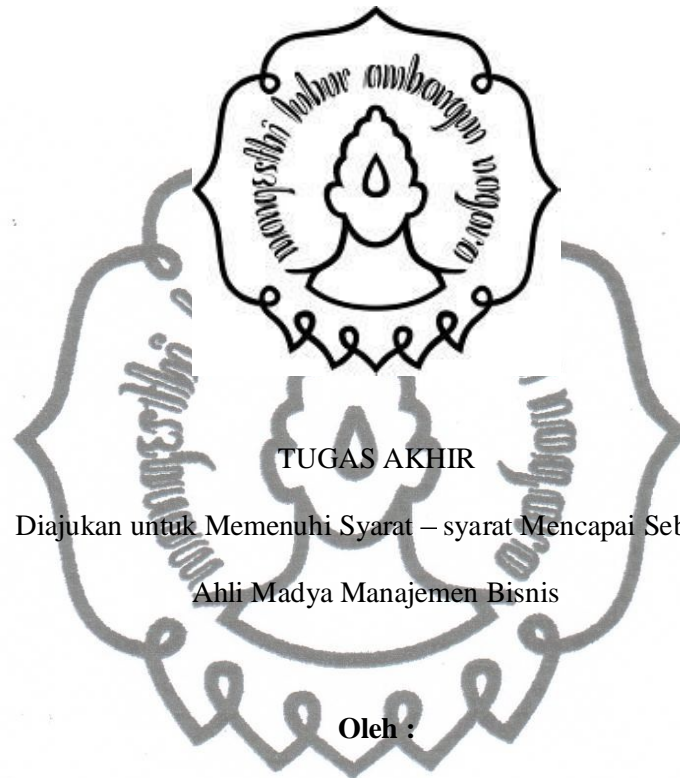
**NIM F3511038**

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III MANAJEMEN BISNIS  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIVERSITAS SEBELAS MARET  
SURAKARTA**

**2014**

*commit to user*

**TUGAS AKHIR  
ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PLASTIK  
HITAM KW 2 DENGAN METODE C-CHART  
PADA PT.PANCA PUTRA PLASINDO  
SURAKARTA**



**FLORENCIUS EDUARDO**

**NIM F3511038**

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III MANAJEMEN BISNIS  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIVERSITAS SEBELAS MARET  
SURAKARTA**

**2014**

*commit to user*

**ABSTRAK****ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PLASTIK  
HITAM KW 2 DENGAN METODE C-CHART  
PADA PT.PANCA PUTRA PLASINDO SURAKARTA****Oleh:****FLORENCIUS EDUARDO****F3511038**

Penelitian ini dilakukan untuk menganalisa produk cacat dengan penerapan metode *C-Chart*, (1) untuk mengetahui rata-rata kerusakan. (2) untuk mengetahui batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL) dengan bagan kendali *C-Chart*. (3) untuk mengetahui kecacatan produk serta apasaja jenis kerusakan. (4) mengetahui faktor-faktor penyebab kerusakan. Sesuai dengan tujuan yang ditetapkan, analisis data penelitian ini menggunakan metode *C-Chart*. Dalam penelitian ini penulis menggunakan data jumlah kerusakan produk plastik hitam KW 2 tahun 2013. Teknik analisis data yang digunakan adalah dengan metode *C-Chart* dengan batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL).

Berdasarkan pada analisis *C-Chart*, pada PT. Panca Putra Plasindo tahun 2013 dapat diketahui bahwa jumlah kerusakan produk sebesar 26.887 kilogram. Setelah dianalisa dapat diketahui rata-rata kerusakan produk sebesar 2.240,58 dengan batas kendali atas (UCL) sebesar 2.382,58 dan batas kendali bawah (LCL) sebesar 2.098,58.

Berdasarkan data dan analisis diagram pareto bahwa jenis kerusakan karena kesalahan mesin las potong sebesar 19.490 kilogram atau 72,49% dan kerusakan karena pemotongan pola pegangan plastik sebesar 7.396 kilogram atau 27,51%. Berdasarkan analisis yang diteliti dengan diagram sebab akibat penyebab kerusakan yaitu material (kualitas bahan baku kurang baik), mesin (kurang perawatan dan mesin macet), manusia (kurang konsentrasi dan kurang teliti), metode (metode kurang tepat dan instruksi kerja kurang merata).

Penulis menyarankan agar perbaikan kualitas terhadap produk plastik hitam KW 2 perlu segera dilaksanakan, dengan langkah awal yang bisa dilakukan yaitu mengatasi penyebab-penyebab terjadinya kerusakan pada produk yang dihasilkan.

Kata kunci: Pengendalian kualitas, Metode *C-Chart*, Diagram Pareto, Diagram Sebab Akibat (*Fishbone*).

**ABSTRACT****ANALYSIS OF QUALITY CONTROL PRODUCTS BLACK  
PLASTIC KW 2 WITH THE METHOD C-CHART AT  
PT. PANCA PUTRA PLASINDO SURAKARTA****By:****FLORENCIUS EDUARDO****F3511038**

This research will be done to analyze product defects with the implementation methods C-Chart, (1) to understand average damage. (2) to know border control over (UCL) and border control under (LCL) with draft control C-Chart. (3) to know defective products and what kinds of mischief. (4) know factors that cause damage. In accordance with the goal, data analysis research is using this method C-Chart. In this research author uses the data of damage of the products black plastic KW 2 in 2013. Analysis techniques that the used data is with the method C-Chart with border control over (UCL) and border control under (LCL).

Based on analysing C-Chart, at PT.Panca Putra Plasindo in 2013 will be known that the number of damage of the products of 26.887 kilograms. After analyzed can be known average damage of the products of 2.240,58 with border control over (UCL) to 2.382,58 and border control under (LCL) to 2.098,58.

Based on the data and analysis of pareto diagram that type of damage because of their machine las pieces of 19.490 kilograms, or 72,49% and damage by pattern cutting plastic handbook of 7.396 kilograms, or 27,51%. Based on the analysis of that are examined in the diagram because of the worst damage material (quality of raw materials less good), machine (less treatment and machinery crunch), man (less concentration and slipshod), method (methods and instructions not appropriate work less evenly).

Authors suggest that improve quality products to black plastic KW 2 needs to be carried out, with initial step that can be done is address the underlying causes of the cause of the damage to products that are produced.

Keywords: Quality control, C-Chart method, Pareto Diagram, Cause and Effect Diagram (Fishbone).

**HALAMAN PERSETUJUAN**

Tugas Akhir dengan judul:

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PLASTIK HITAM  
KW 2 DENGAN METODE C-CHART PADA PT.PANCA PUTRA PLASINDO  
SURAKARTA**

Surakarta, 10 Juli 2014

Telah disetujui oleh Dosen Pembimbing



(Deny Dwi Hartomo, SE, M.Sc)

NIP. 198312102008121002

**HALAMAN PENGESAHAN**

Tugas Akhir dengan judul:

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PLASTIK HITAM  
KW 2 DENGAN METODE C-CHART PADA PT.PANCA PUTRA PLASINDO  
SURAKARTA**


Telah disahkan oleh Tim Penguji Tugas Akhir  
Program Studi Diploma III Manajemen Bisnis  
Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta

Surakarta, 10 Juli 2014

Tim Penguji Tugas Akhir

(Deny Dwi Hartomo, SE, M.Sc)


NIP. 198312102008121002

  
(.....)

Penguji 1

(Dra. Anastasia Riani S, M.Si)

NIP. 195903301986012001

  
(.....)

Penguji 2



**SURAT PERNYATAAN TUGAS AKHIR (TA)**

Yang bertanda tangan di bawah ini mahasiswa Fakultas Ekonomi Universitas  
Sebelas Maret:


Nama : FLORENCIUS EDUARDO CHRISTIANTO  
NIM. : F3511038  
Program Studi : D3 MANAJEMEN BISNIS  
Judul Tugas akhir : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK  
PLASTIK HITAM KW 2 DENGAN METODE C-CHART  
PADA PT. PANCA PUTRA PLASINDO SURAKARTA

Menyatakan dengan sebenarnya, bahwa Tugas Akhir yang saya buat ini adalah benar-benar merupakan hasil karya sendiri dan bukan merupakan hasil jiplakan / saduran dari karya orang lain.

Apabila ternyata dikemudian hari terbukti pernyataan ini tidak benar, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa penarikan Ijasah dan pencabutan Gelar Ahli Madya.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya.

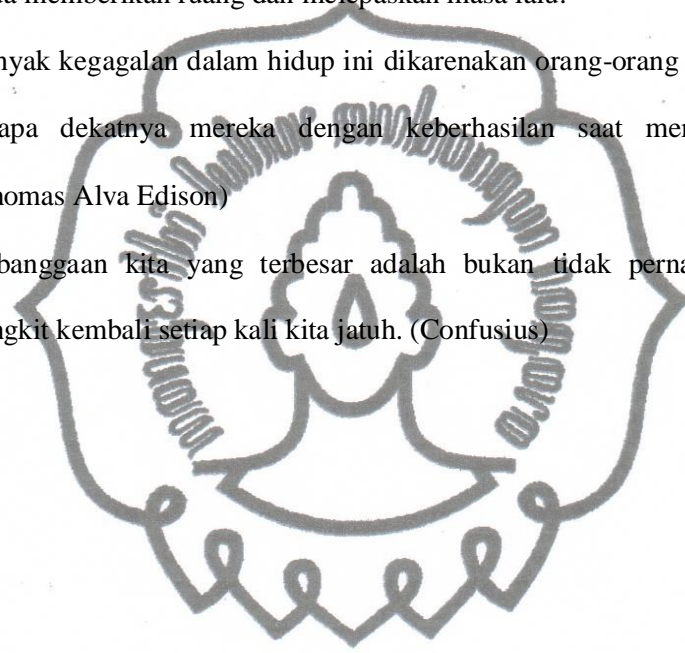
Surakarta, 10 Juli 2014

Mahasiswa  
  
Florencius Eduardo C  
NIM. F3511038

METERAI  
TEMPEL  
PAJAK KOMERSIAL BANGSA  
TGL. 20  
8FF6EACF352315378  
ENAM RIBU RUPIAH  
6000 DJP

## MOTTO

1. Jangan menyerah sebelum mencoba.
2. Selama masih hidup, selalu masih ada harapan.
3. Hal-hal baru dan indah dapat tumbuh dalam hidup anda, tetapi hanya jika anda memberikan ruang dan melepaskan masa lalu.
4. Banyak kegagalan dalam hidup ini dikarenakan orang-orang tidak menyadari betapa dekatnya mereka dengan keberhasilan saat mereka menyerah. (Thomas Alva Edison)
5. Kebanggaan kita yang terbesar adalah bukan tidak pernah gagal, tetapi bangkit kembali setiap kali kita jatuh. (Confusius)





## PERSEMBAHAN

Karya ini dipersembahkan untuk:

1. Orang tua penulis atas segala bimbingan dan doa restunya.
2. Saudara penulis atas nasehat dan dukungannya.
3. Teman – teman penulis atas dukungannya.
4. Seluruh pihak yang telah membantu penulis.



## KATA PENGANTAR

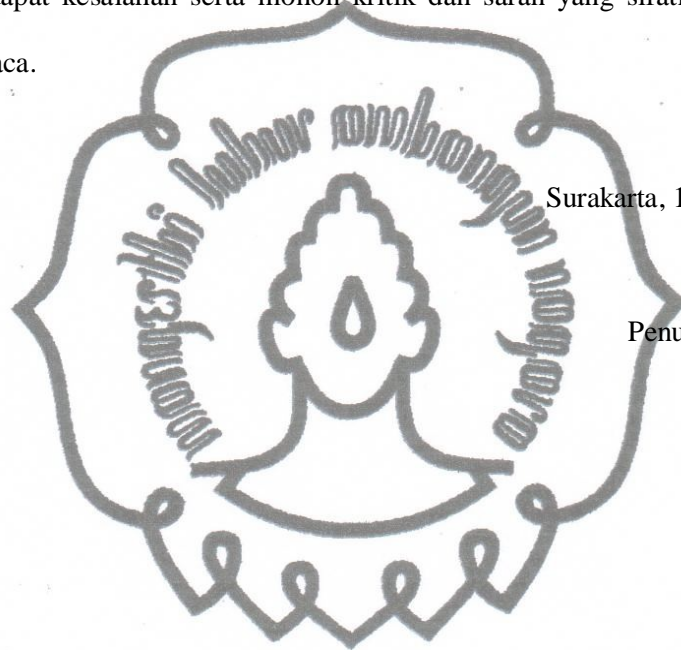
Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Mahabaik yang telah melimpahkan berkat dan rahmat-Nya kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan penyusunan laporan Tugas Akhir yang berjudul *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Plastik Hitam KW 2 Dengan Metode C-Chart Pada PT. Panca Putra Plasindo* dapat diselesaikan. Sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Ahli Madya di Fakultas Ekonomi, Universitas Sebelas Maret Surakarta.

Penulis menyampaikan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu dalam penyusunan Tugas Akhir ini, yaitu

1. Dr. Wisnu Untoro, MS selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Sinto Sunaryo, SE, M.Si selaku Ketua Program Studi D3 Manajemen Bisnis Universitas Sebelas Maret Surakarta.
3. Deny Dwi Hartomo, SE, M.Sc., selaku dosen pembimbing Tugas Akhir yang telah banyak memberikan pengarahan selama penyusunan Tugas Akhir.
4. Bapak dan Ibu Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
5. Tondo Kartono, selaku Direksi yang telah berkenan memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan magang kerja dan penelitian di PT. Panca Putra Plasindo.
6. Segenap karyawan PT. Panca Putra Plasindo yang telah membimbing di dalam magang kerja.

7. Seluruh pihak yang telah membantu namun tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis berharap agar laporan tugas akhir ini bisa bermanfaat bagi para pembaca untuk menambah pengetahuan dan wawasan. Penulis menyadari bahwa laporan tugas akhir ini jauh dari sempurna. Oleh karena itu, penulis mohon maaf bila masih terdapat kesalahan serta mohon kritik dan saran yang sifatnya membangun dari pembaca.



Surakarta, 10 Juli 2014

Penulis

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	i
<b>ABSTRAK</b> .....	ii
<b>ABSTRACT</b> .....	iii
<b>HALAMAN PERSETUJUAN</b> .....	iv
<b>HALAMAN PENGESAHAN</b> .....	v
<b>SURAT PERNYATAAN TUGAS AKHIR (TA)</b> .....	vi
<b>MOTTO</b> .....	vii
<b>PERSEMBAHAN</b> .....	viii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ix
<b>DAFTAR ISI</b> .....	xi
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	xiii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xiv
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xv
<b>BAB I</b>	<b>PENDAHULUAN</b>
	A. Latar Belakang Masalah..... 1
	B. Rumusan Masalah ..... 3
	C. Tujuan..... 4
	D. Manfaat..... 4
	E. Metode Penelitian ..... 5
	F. Kerangka Pemikiran..... 10
<b>BAB II</b>	<b>TINJAUAN PUSTAKA</b>
	A. Pengertian Kualitas ..... 12
	B. Pengertian Pengendalian Kualitas Statistik ..... 12
	C. Dimensi Kualitas ..... 13
	D. Perspektif Kualitas ..... 14
	E. Biaya Kualitas..... 16
	F. Pengaruh Kualitas ..... 16
	G. The 7 QC Tools..... 17
	H. Peta Pengendali Kualitas ..... 20

<b>BAB III</b>	<b>PEMBAHASAN</b>	
	A. Gambaran Umum Perusahaan .....	25
	B. Laporan Magang Kerja.....	41
	C. Pembahasan .....	44
<b>BAB IV</b>	<b>PENUTUP</b>	
	A. Kesimpulan .....	60
	B. Saran .....	61

**DAFTAR PUSTAKA**

**LAMPIRAN**



## DAFTAR TABEL

3.1. Data Kerusakan Produk Plastik Hitam KW 2	
Tahun 2013 PT. Panca Putra Plasindo .....	45
3.2. Prosentase Kerusakan Produk Plastik Hitam KW 2	
Tahun 2013 PT. Panca Putra Plasindo .....	54





**DAFTAR GAMBAR**

1.1. Bagan Batas Kendali Atas dan Bawah ..... 7

1.2. Diagram Pareto..... 8

1.3. Diagram Sebab Akibat (*Fishbone*)..... 9

1.4. Kerangka Pemikiran..... 10

3.1. Struktur Organisasi PT. Panca Putra Plasindo ..... 28

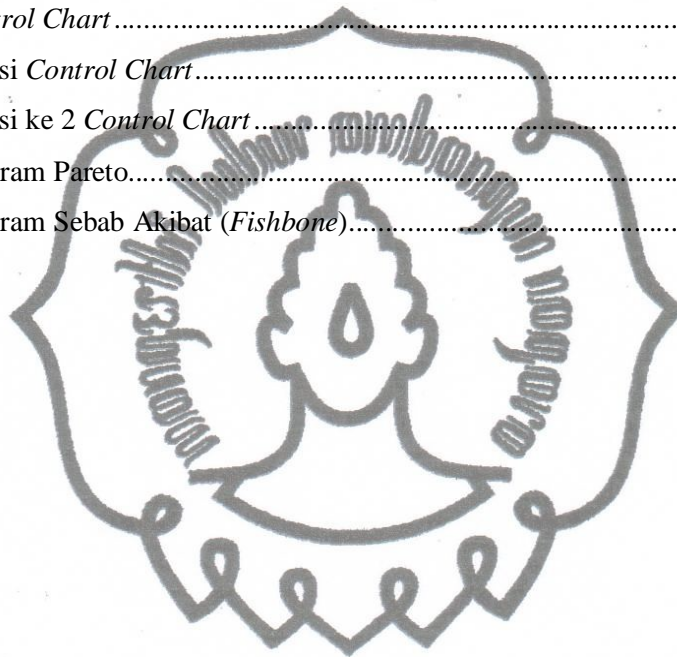
3.2. *Control Chart* ..... 47

3.3. Revisi *Control Chart*..... 50

3.4. Revisi ke 2 *Control Chart*..... 52

3.5. Diagram Pareto..... 55

3.6. Diagram Sebab Akibat (*Fishbone*)..... 57



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Suasana Proses Produksi di PT. Panca Putra Plasindo .....	65
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang Kerja .....	69
Lampiran 3. Lembar Penilaian Magang Kerja.....	70

