

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DALAM
PROSES *PACKAGING* CV. KARYA SATRIA
SKRIPSI**

Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan

Mencapai Gelar Kesarjanaan S-1

Di Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Universitas Katolik Soegijapranata

Semarang



Disusun oleh :

Nama : Yonathan Oktavian Soehargo

NIM : 12.30.0123

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2016

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

Nama : *Yonathan Oktavian Soehargo*

NIM : *12.30.0123*

Fakultas : *Ekonomi dan Bisnis*

Program Studi : *Manajemen*

Judul : *PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DALAM PROSES
PACKAGING CV. KARYA SATRIA*



Disetujui di Semarang, 6 April 2016

Pembimbing,

(Veronica Kusdiartini, SE., M. Si)

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

*Judul : PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DALAM PROSES PACKAGING
CV.KARYA SATRIA*

Disusun oleh :

Nama : Yonathan Oktavian Soehargo

NIM : 12.30.0123

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program Studi : Manajemen

Telah dipertahankan di depan Penguji pada hari / tanggal : Rabu / 6 April 2016

*Dan dinyatakan telah memenuhi syarat untuk diterima sebagai salah satu persyaratan
untuk mencapai gelar Sarjana Ekonomi Program Studi Manajemen.*

Tim Penguji,

Penguji I

Penguji II

Penguji III

(Meniek Srining P, SE., M.Si) (Bayu Prestianto, SE., MM) (Veronica Kusdiartini, SE., M.Si)

Mengetahui :

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Universitas Katolik Soegijapranata Semarang

(Sentot Suciarto A, Ph. D)

PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya mahasiswa Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata,

Nama : Yonathan Oktavian Soehargo

NIM : 12.30.0123

*Dengan ini menyatakan bahwa karya skripsi yang saya buat dengan judul :
“Pengendalian Kualitas Produk Dalam Proses Packaging CV. Karya Satria” adalah :*

- 1. Dibuat dan diselesaikan sendiri, dengan menggunakan hasil pembelajaran kuliah, tinjauan lapangan, dan buku-buku, serta acuan yang tertera di dalam referensi pada karya skripsi saya.*
- 2. Bukan merupakan duplikasi karya tulis yang sudah diduplikasikan atau yang sudah pernah dipakai untuk mendapatkan gelar sarjana di universitas lain, kecuali pada bagian-bagian sumber informasi dicantumkan dengan referensi semestinya.*
- 3. Bukan merupakan karya terjemahan dari kumpulan buku atau jurnal acuan yang tertera di dalam referensi pada karya skripsi saya.*

Apabila terbukti saya tidak memenuhi apa yang telah dinyatakan di atas, maka karya skripsi ini dinyatakan batal.

Semarang, 6 April 2016

Yang membuat pernyataan,

Yonathan Oktavian Soehargo

HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN

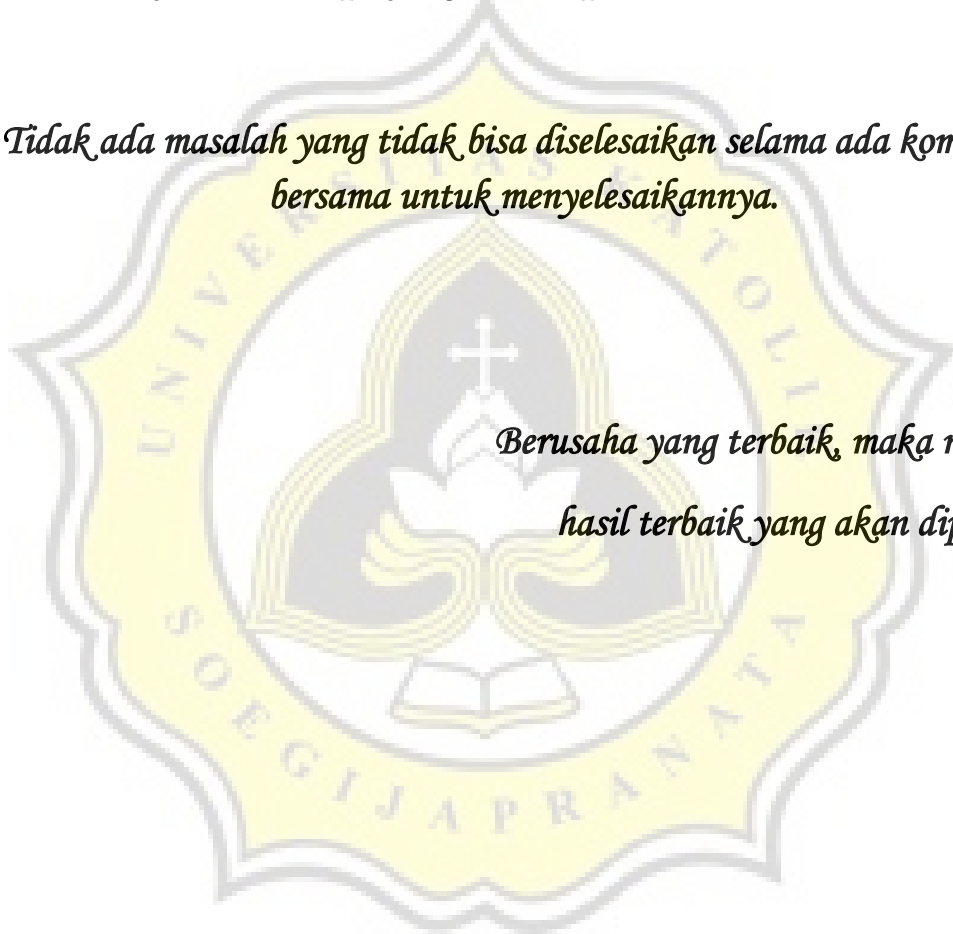
Bersabar, Berusaha, dan Bersyukur

#Bersabar dalam berusaha

#Berusaha dengan tekun dan pantang menyerah

#dan Bersyukur atas apa yang telah diperoleh

Tidak ada masalah yang tidak bisa diselesaikan selama ada komitmen bersama untuk menyelesaikannya.



Berusaha yang terbaik, maka niscaya

hasil terbaik yang akan diperoleh

ABSTRAK

Persaingan dalam dunia industri yang semakin tinggi membuat perusahaan berusaha mencari cara untuk memenangkan persaingan dengan cara menjaga dan meningkatkan kualitas produknya. CV. Karya Satria merupakan salah satu perusahaan pembuat packaging yang selalu berusaha meningkatkan kualitas produknya. Salah satu cara yang dilakukan perusahaan dalam menghasilkan produk yang berkualitas dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan adalah melakukan pengendalian kualitas, Six Sigma adalah salah satu metode pengendalian kualitas yang bertujuan untuk mencapai kinerja operasi. Dengan menerapkan Six Sigma melalui alat DMAIC (define, measure, analyze, improve, control) diharapkan dapat mengurangi jumlah produk cacat serta perusahaan dapat melakukan peningkatan perbaikan secara berkelanjutan sehingga dapat mencapai tingkat kegagalan nol. Penelitian ini bertujuan untuk merancang pengendalian kualitas proses produksi dalam upaya menurunkan persentase produk cacat pada CV. Karya Satria, Semarang.

Objek dalam penelitian ini adalah CV Karya Satria Semarang, yang berlokasi di Jl. Palebon Raya no. 74 Semarang. Jenis data yang digunakan adalah data primer dan sekunder yang dikumpulkan dengan metode wawancara, observasi dan dokumentasi. Teknik analisisnya menggunakan Six Sigma yaitu tahapan DMAIC.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada produk packaging CV. Karya Satria, diketahui tingkat sigma sebesar 4,05 dengan tingkat cacat sebesar 5385,113 per sejuta produk (DPMO). Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas yang jauh dari tingkat sigma 6. Dengan menggunakan diagram pareto, perbaikan dilakukan pada tingkat kecacatan paling besar yaitu potongan kertas miring sebesar 69 dengan presentase kecacatan 33,17%. Sumber dan penyebab terjadinya kecacatan potongan kertas miring pada produk packaging disebabkan oleh methods, material, machines, manpower, dan environment.

Saran yang diberikan sebagai bahan perbaikan bagi perusahaan adalah pelatihan dan pemahan kerja yang sesuai dengan standar perusahaan, rutin melakukan perbaikan atau maintenance terhadap mesin agar kelancaran dalam proses produksi dapat berjalan dengan baik, adanya pedoman kerja atau SOP bagi karyawan dalam sistem kerja produksi, perusahaan memperhatikan lingkungan kerja sehingga memberikan rasa nyaman dalam karyawan bekerja, dan perusahaan melakukan evaluasi secara berkala dalam proses kinerja.

KATA PENGANTAR

Penulisan skripsi dengan judul “Pengendalian Kualitas Produk Dalam Proses Packaging CV. Karya Satria” ini diajukan untuk memenuhi persyaratan guna mencapai Gelar Kersajanaan S-1 di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

Dalam penulisan skripsi ini, tak terlepas dari banyak pihak yang turut membantu baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu, peneliti mengucapkan banyak terima kasih kepada :

- 1. Tuhan Yesus Kristus atas segala anugerah-Nya sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik.*
- 2. Ibu Veronica Kusdiartini, SE., M. Si selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu, tenaga, dan pikirannya untuk membimbing peneliti dalam penulisan skripsi ini.*
- 3. Ibu Meniek Sringing P, SE., M.Si dan Bapak Bayu Prestianto, SE., MM selaku dosen penguji yang telah memberikan saran dan nasehat yang sangat berguna dalam penulisan skripsi ini.*
- 4. Bapak Bambang L Supatra SE, selaku pemilik CV. Karya Satria yang telah meluangkan waktu untuk memberikan informasi dan kesempatan demi kepentingan penyusunan skripsi ini.*
- 5. Seluruh karyawan CV. Karya Satria yang telah bersedia membantu dalam penyusunan skripsi ini.*
- 6. Papa dan mama, kedua orang tua peneliti yang telah memberikan dukungan, fasilitas, dan doa dalam menyelesaikan skripsi ini.*
- 7. Kepada Fina, Iip, Ellena, Heni, Marlin, Agnes, Richard, Stefani, dan Asien yang selalu memberikan semangat, ide, dan doa bagi peneliti.*
- 8. Kepada Cheris dan Chiko yang selalu menemani peneliti dalam menyelesaikan skripsi ini.*
- 9. Seluruh karyawan UD. Sekawan Putra yang telah bersedia membantu dalam penyusunan skripsi ini.*

Akhir kata, peneliti berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membutuhkan.

Semarang, 6 april 2016

Peneliti,

Yonathan Oktavian Soehargo



DAFTAR ISI

<i>HALAMAN JUDUL</i>	<i>i</i>
<i>HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI</i>	<i>ii</i>
<i>HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI</i>	<i>iii</i>
<i>PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI</i>	<i>iv</i>
<i>HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN</i>	<i>v</i>
<i>ABSTRAK</i>	<i>vi</i>
<i>KATA PENGANTAR</i>	<i>vii</i>
<i>DAFTAR ISI</i>	<i>ix</i>
<i>DAFTAR TABEL</i>	<i>xi</i>
<i>DAFTAR GAMBAR</i>	<i>xii</i>
<i>BAB I PENDAHULUAN</i>	<i>1</i>
1.1 <i>Latar Belakang</i>	<i>1</i>
1.2 <i>Rumusan Masalah</i>	<i>10</i>
1.3 <i>Tujuan Penelitian</i>	<i>10</i>
1.4 <i>Manfaat Penelitian</i>	<i>10</i>
<i>BAB II LANDASAN TEORI</i>	<i>12</i>
2.1 <i>Definisi Kualitas</i>	<i>12</i>
2.2 <i>Pengertian pengendalian</i>	<i>13</i>
2.3 <i>Definisi Pengendalian Kualitas</i>	<i>13</i>
2.4 <i>Tujuan Pengendalian Kualitas</i>	<i>14</i>
2.5 <i>Dimensi Kualitas</i>	<i>15</i>
2.6 <i>Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas</i>	<i>16</i>
2.7 <i>Pengertian Produk dan Produk Cacat</i>	<i>17</i>
2.8 <i>Tahap Pengendalian Kualitas</i>	<i>19</i>
2.9 <i>Six Sigma</i>	<i>20</i>

2.10	<i>Langkah – langkah / Fase Six Sigma DMAIC</i>	23
2.11	<i>Kerangka Pikir</i>	31
2.12	<i>Definisi Operasional</i>	33
BAB III METODE PENELITIAN		35
3.1	<i>Objek dan Lokasi Penelitian</i>	35
3.2	<i>Pengumpulan Data</i>	35
3.2.1	<i>Jenis dan Sumber Data</i>	35
3.3	<i>Teknik Pengumpulan Data</i>	36
3.4	<i>Alat Analisis Data</i>	37
BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN		46
4.1	<i>Gambaran Umum Perusahaan</i>	46
4.2	<i>Analisis Six Sigma</i>	53
4.2.1	<i>Define</i>	53
4.2.2	<i>Measure</i>	59
4.2.3	<i>Analyze</i>	66
4.2.4	<i>Improve</i>	71
4.2.5	<i>Control</i>	80
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		83
5.1	<i>Kesimpulan</i>	83
5.2	<i>Saran</i>	84
DAFTAR PUSTAKA		xiii
LAMPIRAN		xv