

ABSTRAK

Rifki Tito Pratama, 2016, Analisis Kualitas Voucher Retail Menggunakan *Statistical Processing Control* (SPC) di Perusahaan Percetakan Sidoarjo, Tugas Akhir, Program Studi Teknik Industri Universitas PGRI Adi Buana Surabaya, Dosen Pembimbing: Indra Dwi Febryanto, S.T., M.T.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis apakah penerapan sistem pengendalian kualitas produk voucher retail pada perusahaan percetakan di Sidoarjo terkendali atau belum terkendali serta mencari faktor-faktor penyebab kecacatan produk. Pada penelitian ini metode analisis yang digunakan adalah *Statistical Processing Control*, yaitu sebuah metode statistik yang digunakan untuk mengukur sejauh mana proses pengendalian kualitas yang dilakukan pada suatu perusahaan. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas produk pada perusahaan percetakan di Sidoarjo masih belum terkendali dengan jumlah total kerusakan mencapai 23.891 pcs dari total produksi 1.100.000 pcs di bulan Februari sampai Maret 2020. Kerusakan terbanyak adalah cacat cetakan dengan jumlah 4.144 pcs, kemudian cacat *barcode* nomerator 6.898 pcs, cacat *register* 5.780 pcs, dan yang terendah cacat hologram sebanyak 3.075 pcs. Dari hasil observasi lapangan dan wawancara, faktor-faktor yang menjadi penyebab kerusakan ini adalah faktor manusia, mesin, lingkungan, metode kerja dan bahan baku.

Kata Kunci: *Statistical Processing Control*

ABSTRACT

Rifki Tito Pratama, 2016, Analysis Quality of Retail Voucher Using Statistical Processing Control (SPC) in Printing Companies Sidoarjo, Final Project, Industrial Engineering Study Program at PGRI Adi Buana University Surabaya, Advisor: Indra Dwi Febryanto, S.T., M.T.

This study aims to analyze whether the implementation of a retail voucher product quality control system in a printing company in Sidoarjo is controlled or not yet controlled and look for the factors that cause product defects. In this study the analytical method used is Statistical Processing Control, which is a statistical method used to measure the extent of the quality control process carried out at a company. The results of this study indicate that product quality control at a printing company in Sidoarjo is still out of control with a total damage of 23,891 pcs out of a total production of 1,100,000 pcs in February to March 2020. The most damage is mold defects with a total of 4,144 pcs, then defects barcode nomerator 6,898 pcs, register defects 5,780 pcs, and the lowest is holographic defects of 3,075 pcs. From the results of field observations and interviews, the factors that cause this damage are human, machine, environment, work methods and raw materials.

Keywords: *Statistical Processing Control*