



**PENGENDALIAN KUALITAS STATISTIK PADA
PROSES PRODUKSI PLASTIK DI PT. DASAPLAST
NUSANTARA JEPARA TAHUN 2009**

skripsi

disajikan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh
gelar Sarjana Sains Prodi Matematika

oleh

Zenik

4150405039

PERPUSTAKAAN
UNNES

**JURUSAN MATEMATIKA
FAKULTAS MATEMATIKA DAN ILMU PENGETAHUAN ALAM
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

2010

ABSTRAK

Zenik. 2010. *Pengendalian Kualitas Statistik pada Proses Produksi Plastik di PT. Dasaplast Nusantara Jepara Tahun 2009*. Skripsi, Jurusan Matematika, Fakultas Matematika dan Ilmu Pengetahuan Alam, Universitas Negeri Semarang. Dosen pembimbing I Drs. Supriyono, M.Si, Dosen Pembimbing II Dra. Sunarmi, M.Si.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas Statistik, Grafik Pengendali p

PT. Dasaplast Nusantara merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri plastik di Jepara yang mengolah bijih plastik menjadi karung plastik, *inner bag*, dan warring berdasarkan pesanan. Untuk menjaga produk yang dihasilkan agar sesuai permintaan pelanggan, maka sangat diperlukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas secara statistik adalah pengendalian kualitas yang menggunakan analisis statistik. Permasalahan dalam skripsi ini adalah: (1) Jenis ketidaksesuaian apa saja yang sering terjadi pada produk plastik di PT. Dasaplast Nusantara Jepara?, (2) Apakah proses produksi plastik di PT. Dasaplast Nusantara Jepara terkendali secara statistik?, (3) Apa saja yang menjadi penyebab dan bagaimana cara menanggulangnya jika proses produksi tidak terkendali secara statistik?.

Tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui jenis ketidaksesuaian apa saja yang sering terjadi pada produk plastik di PT. Dasaplast Nusantara Jepara, mengetahui proses produksi plastik terkendali secara statistik/tidak dan mengetahui penyebab dan cara menanggulangnya jika proses produksi tidak terkendali secara statistik. Metode penelitian dari skripsi ini adalah identifikasi masalah, perumusan masalah, metode pengumpulan data, analisis data, dan penarikan simpulan.

Dari hasil penelitian dan pembahasan dapat disimpulkan bahwa jenis ketidaksesuaian yang paling sering terjadi pada masing-masing jenis karung plastik Unit *Cutting Sewing* di PT. Dasaplast Nusantara Jepara adalah afalan loom dengan persentase ketidaksesuaian masing-masing jenis karung plastik adalah karung plastik printingan sudah jahit sebesar 62,78%, karung plastik printingan belum jahit sebesar 92,65%, karung plastik tanpa printingan sudah jahit sebesar 49,04%, dan karung plastik tanpa printingan belum jahit sebesar 96,88% dari total ketidaksesuaian masing-masing jenis karung plastik. Hasil analisis pengendalian kualitas statistik dengan grafik pengendali p dengan batas 3σ , proses produksi masing-masing jenis karung plastik tidak terkendali secara statistik. Faktor penyebab proses produksi tidak terkendali secara statistik adalah mesin, manusia dan bahan baku dan cara penanggulangannya adalah dengan melakukan perawatan mesin secara berkala, pengawasan yang lebih ketat kepada pekerja dan pencampuran bahan baku harus tepat.

Perusahaan perlu melakukan perbaikan dan pemeriksaan terhadap mesin produksi setiap saat, karena ketidaksesuaian yang sering terjadi pada umumnya disebabkan oleh faktor mesin sehingga diharapkan ketidaksesuaian yang sering terjadi dapat diminimalkan.