



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

ANALISA SOP PROSES QC TERHADAP PRODUK PAPER BAG DALAM MENCAPAI STANDAR KUALITAS



JURUSAN TEKNIK GRAFIKA DAN PENERBITAN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

2022

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

ANALISA SOP PROSES QC TERHADAP PRODUK PAPER BAG DALAM MENCAPAI STANDAR KUALITAS



Tugas Akhir

Melengkapi Persyaratan Kelulusan

Program Diploma III

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

DIAN RAMADHANI

1906311029

TEKNIK GRAFIKA

**JURUSAN TEKNIK GRAFIKA DAN PENERBITAN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

2022



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LEMBAR PERSETUJUAN

ANALISA SOP PROSES QC TERHADAP PRODUK PAPER BAG DALAM MENCAPAI STANDAR KUALITAS

Disetujui:

Depok, 24 Juli 2022

Pembimbing Materi

Rachmah Nanda Kartika, S.T., M.T.
NIP. 1992062120010022025

Pembimbing Teknik

Herbertus Rudi K., M.Sc. Eng.
NIP. 198201032010121002

Mengetahui,
Ketua Program Studi,

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Herbertus Rudi K., M.Sc. Eng.
NIP. 198201032010121002

Ketua Jurusan,

**MINISTERI
PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Dra. Wri Prastiwanti, M.M.
NIP. 196407191997022001



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LEMBAR PENGESAHAN

ANALISA SOP PROSES QC TERHADAP PRODUK PAPER BAG DALAM MENCAPAI STANDAR KUALITAS

Disetujui:

Depok, 3 Agustus 2022

Penguji I

Yoga Putra Pratama, MT
NIP. 199209252022051009

Penguji II

Emmidia Dionaedi, S.T., M.T., M.B.A
NIP. 198505162010122007

Mengetahui,
Ketua Program Studi,

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Heribertus Rudi K., M.Sc. Eng.
NIP. 198201032010121002

Ketua Jurusan,

Dra. Wiwi Prastiwinarti, M.M.
NIP. 196407191997022001

PERNYATAAN ORIGINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan dengan sebenarnya bahwa semua pernyataan dalam Tugas Akhir saya ini dengan judul **ANALISA SOP PROSES QC TERHADAP PRODUK PAPER BAG DALAM MENCAPAI STANDAR KUALITAS**

Merupakan hasil studi pustaka, penelitian lapangan dan tugas karya akhir saya sendiri, di bawah bimbingan Dosen Pembimbing yang telah ditetapkan oleh pihak Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Tugas Karya ini belum pernah diajukan sebagai syarat kelulusan pada program sejenis ini di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data dan hasil Tugas Akhir, telah dinyatakan sumbernya dengan jelas dan dapat diperiksa kebenarannya.

Depok, 24 Juli 2022



Dian Ramadhani



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya kepada kita semua. Sehingga peneliti dapat membuat laporan dan sadar masih banyak kekurangan dalam Laporan Tugas Akhir Teknik Grafika sebagai syarat kelulusan program Diploma III.

Peneliti menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam menyusun laporan ini dan masih jauh dari kata sempurna. Dalam penulisan Laporan Tugas Akhir ini mungkin tidak akan terselesaikan tanpa adanya bimbingan, nasihat, bantuan, saran, serta motivasi dan dukungan yang diberikan. Oleh karena itu, pada kesempatan ini peneliti ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Dr. Sc. Zainal Nur Arifin, Dipl. Eng. HTL. MT, selaku Direktur Politeknik Negeri Jakarta.
2. Ibu Dra. Wiwi Prastiwinarti, M.M, selaku Ketua Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan
3. Bapak Heribertus Kusumantoro, M.Sc. Eng, selaku Ketua Program Studi Teknik Grafika sekaligus Dosen Pembimbing Teknis Laporan Tugas Akhir.
4. Ibu Rachmah Nanda Kartika, MT. selaku Dosen Pembimbing Materi Laporan TA sekaligus Dosen Wali GR6B
5. Seluruh Dosen Teknik Grafika dan Penerbitan yang telah memberikan ilmu dan pengetahuan selama perkuliahan.
6. PT. Glory Offset Press sebagai tempat penelitian yang sudah mengizinkan peneliti untuk melakukan penelitian beserta para karyawan dalam memberikan informasi terkait Tugas Akhir.
7. Diri peneliti sendiri dalam memberi dorongan dan motivasi untuk menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini dengan baik sampai tuntas.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

8. Kedua orang tua yang memberikan doa, serta dukungan secara moral maupun materi, sehingga Laporan Tugas Akhir ini dapat diselesaikan dengan baik.
9. Teman-teman di GR6B yang saling menyemangati dalam menyelesaikan Laporan Tugas Akhir.
10. Seluruh teman D3 Teknik Grafika dan Penerbitan Angkatan 2019, *Script*.
11. Semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini yang tidak bisa saya sebutkan satu per satu.

Peneliti menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, peneliti mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari pembaca dan semua pihak yang terkait. Dan berharap semoga Laporan Tugas Akhir ini dapat membawa manfaat kepada kita semua, Aamiin.

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Depok, 24 Juli 2022

Dian Ramadhani



DAFTAR ISI

PATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	3
1.3. Tujuan Masalah	3
1.4. Batasan Masalah	3
1.5. Sistematika Penulisan	3
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1. Standar Operasional Prosedur (SOP)	5
2.2. Proses Produksi	6
2.2.1. Produk Jadi	6
2.2.2. Produk Cacat/Rusak	6
2.3. Pengertian Kualitas	8
2.3.1. Pentingnya Kualitas	8
2.4. Pengertian Manajemen Kualitas (<i>Quality Management</i>)	10
2.4.1. Komponen Manajemen Kualitas	10
2.5. Pengendalian Kualitas (<i>Quality Control</i>)	11
2.5.1. Tujuan Pengendalian Kualitas	11
2.6. Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas	12
2.7. <i>Acceptance Sampling Plan</i>	12

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

2.8. AQL (<i>Acceptance Quality Limit</i>)	14
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	15
3.1. Jenis Penelitian	15
3.2. Fokus Penelitian	15
3.3. Tempat dan Waktu Penelitian	15
3.4. Jenis dan Sumber Data	15
3.5. Instrumen Penelitian	17
3.6. Metode Analisis Data	17
3.7. Diagram Alir Tahapan Penelitian	18
BAB IV PEMBAHASAN	19
4.1. Profil PT. Glory Offset Press	19
4.1.1. Sejarah Perusahaan	19
4.1.2. Visi dan Misi	20
4.1.3. Kebijakan Mutu Perusahaan	20
4.1.4. Struktur Organisasi, Tugas, dan Tanggung Jawab	21
4.2. Hasil Penelitian	22
4.2.1. Hasil Literatur Proses QC Produk <i>Paper Bag</i>	22
4.2.2. Hasil Wawancara Proses QC Produk <i>Paper Bag</i>	27
4.2.3. Hasil Dokumentasi	34
4.3. Pembahasan Analisis Hasil Penelitian	36
BAB V PENUTUP	39
5.1. Simpulan	39
5.2. Saran	40
DAFTAR PUSTAKA	41
LAMPIRAN	43



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Diagram Alir Tahapan Penelitian.....	18
Gambar 4. 1 PT. Glory Offset Press.....	19
Gambar 4. 2 Struktur Organisasi PT. Glory OffsetPress	21
Gambar 4. 3 Flowchart Hasil Penelitian Literatur	26
Gambar 4. 4 Flowchart SOP QC Hasil Penelitian Wawancara.....	33
Gambar 4. 5 Prosedur QC dari Dokumen PT. Glory Offset Press.....	34
Gambar 4. 6 Tabel AQL dan Pencacatan Defect Produk Paper Bag	35
Gambar 4. 7 Jenis Defect Pada Produk <i>Reject Paper Bag</i>	35
Gambar 4. 8 Flowchart SOP Proses QC Hasil Analisis.....	38

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada perkembangan era globalisasi menuju arah modernisasi, berpengaruh dalam dunia bisnis yang harus menyesuaikan perubahan zaman sehingga persaingan antar kompetitor bisnis menjadi ketat. Setiap perusahaan atau organisasi dituntut untuk menghasilkan sesuatu yang dapat memenuhi kebutuhan dengan spesifikasi menarik yang diharapkan dapat memuaskan konsumen atau pelanggan. Kualitas menjadi taraf pengukuran untuk dapat dikatakan sebagai baik atau buruknya suatu barang atau jasa, sebab konsumen tidak hanya mempertimbangkan sebuah produk dari segi harga, namun juga dari kualitas serta spesifikasi yang diberikan dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan. Selain itu, dari kualitas juga dapat menilai kinerja perusahaan tersebut dalam memproduksi produk yang dihasilkan, sehingga juga mempengaruhi citra dan kesan perusahaan di mata konsumen atau pelanggan. Dalam dunia perbisnisan, produk yang memiliki kualitas baik akan diikuti nilai jual yang baik pula. Oleh sebabnya, dalam proses produksi, terdapat suatu sistem yang dinamakan Sistem Manajemen Kualitas (*Quality Management System*).

Penggunaan sistem tersebut dalam perusahaan untuk mengawasi segala kegiatan yang dilakukan dalam proses produksi agar dapat memastikan produk dihasilkan dapat tercapai dan konsisten. Manajemen kualitas tidak hanya ditujukan pada produk, namun juga fokus dalam mencapai dan mempertahankan mutu atau kualitas yang telah ditentukan. Dalam pengawasan kualitas disebut juga sebagai Pengendalian Kualitas atau QC (*Quality Control*) yang melakukan pengawasan dari proses pengaturan bahan material sampai menjadi hasil akhir. Sofjan Assauri menguraikan tujuan dari

quality control adalah a). Agar barang hasil proses produksi mencapai ketetapan standar mutu. b). Mengupayakan dalam pengurangan biaya produksi khusus inspeksi menjadi sekecil mungkin. c). Mengupayakan dalam pengurangan biaya desain dari suatu produk menjadi sekecil mungkin. d). mengupayakan penurunan biaya produksi dapat serendah mungkin (Purnomo, 2006)

Dalam melakukan prosedur kerja, tiap perusahaan sudah menyiapkan sebuah pedoman atau dokumen sebagai petunjuk langkah-langkah dalam menyelesaikan suatu pekerjaan. Pedoman tersebut dinamakan Standar Operasional Prosedur (SOP). Isi dalam SOP yaitu berupa instruksi, aturan, serta perincian teknis yang harus diterapkan secara konsisten yang dapat meningkatkan kualitas kinerja serta menjamin proses kerja dan produk yang dihasilkan sesuai dengan kualitas yang ditetapkan. Menurut Setiawan, penerapan SOP dapat menjadi salah satu solusi dalam mengurangi timbulnya permasalahan yang dapat terjadi di dalam perusahaan serta meningkatkan perbaikan secara terus-menerus (Winata, 2016).

PT. Glory Offset Press merupakan perusahaan yang dijadikan tempat penelitian dalam pembuatan Laporan Tugas Akhir yang berfokus pada tugas dan tanggung jawab bagian QC (*Quality Control*) dalam mengendalikan kualitas produk, alur prosedur kerja proses QC pada produk yang diterapkan di lapangan, untuk mencapai standar kualitas sesuai dengan SOP (Standar Operasional Prosedur), serta masalah kualitas yang sering ditemukan pada hasil produksi di tiap proses produksi.

Berdasarkan dalam penguraian latar belakang di atas, maka dalam Laporan Tugas Akhir ini akan membahas mengenai manajemen kualitas pada bagian *Quality Control* (QC) dengan judul “**Analisa SOP Proses QC Terhadap Produk Paper Bag Dalam Mencapai Standar Kualitas**”.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, maka dapat diperoleh rumusan masalahnya yaitu bagaimana alur proses kerja QC yang dilakukan dalam pemeriksaan produk *paper bag* antara kesesuaian pada SOP berdasarkan dari wawancara dan hasil literatur.

1.3. Tujuan Masalah

Tujuan masalah dari laporan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui alur proses kerja QC berdasarkan Standar Operasional Prosedur (SOP) dalam pemeriksaan kualitas produk *paper bag*.
2. Mengetahui penanganan terhadap masalah kualitas *paper bag*.
3. Menganalisis SOP proses QC berdasarkan observasi, wawancara dan dokumentasi.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah pada laporan ini meliputi :

1. Pembahasan mengenai bagian Quality Control (QC) serta prosedur kerja yang diterapkan di PT. Glory Offset Press
2. Penjelasan SOP bagian QC lebih difokuskan dalam pengendalian kualitas hasil produk.
3. Permasalahan yang terjadi mengenai kualitas pada produk *paper bag* serta penanganan terhadap produk *reject*.

1.5. Sistematika Penulisan

Meliputi uraian sebagai berikut :

- **BAB I PENDAHULUAN**

Menguraikan latar belakang dari permasalahan prosedur QC sesuai SOP yang diterapkan, perumusan masalah, tujuan penulisan, pembatasan masalah, serta sistematika bab.



- **BAB II LANDASAN TEORI**

Menguraikan landasan berpikir atas permasalahan yang diajukan, atau menjelaskan konsep-konsep studi literatur yang diperlukan dalam penelitian.

- **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Berisi penjelasan bagaimana pengambilan data untuk keperluan penelitian yang terdiri atas Jenis Penelitian, Fokus Penelitian, Tempat dan Waktu Penelitian, Jenis dan Sumber Data, Instrumen Penelitian, dan Metode Analisis Data.

- **BAB IV PEMBAHASAN**

Mencakup penjelasan profil perusahaan sebagai tempat pengambilan data, struktur organisasi, standar yang ditetapkan, dan menguraikan hasil penelitian dan analisis dari metode wawancara dan hasil literatur dokumen.

- **BAB V PENUTUP**

Mengemukakan apa yang dapat disimpulkan dari laporan TA yang sinkron atau sejalan dengan bab 1 hingga bab 4, disertai saran-saran yang berhubungan dengan pembahasan.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta

2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB V PENUTUP

5.1. Simpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan di PT. Glory Offset Press memperoleh banyak pengetahuan dan wawasan baru mengenai alur prosedur kerja QC dari pemeriksaan proses produksi sampai tahap produk akhir. Sehingga peneliti dapat menarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. QC melakukan inspeksi hasil produksi dari tiap mesin proses, melakukan pengambilan *sampling* produk *paper bag* berdasarkan ketentuan AQL untuk mempertimbangkan produk dapat lanjut ke proses *packing* atau tidak, serta melakukan pemeriksaan fisik produk *paper bag* dan pengujian produk yang terdiri dari *handle test*, *loading test*, dan *drop test*.
2. Untuk mengurangi masalah kualitas produk, dilakukan pemeriksaan hasil produk dari mesin produksi maupun yang secara manual. Jika ada penyimpangan, segera hentikan mesin untuk mencegah lebih banyak produk cacat. Pada pemeriksaan kualitas produk, untuk *defect* ringan biasanya akan diperbaiki jika memungkinkan.
3. Dari analisis SOP berdasarkan hasil wawancara dengan hasil literatur dokumen perusahaan menunjukkan adanya kesesuaian atau kesamaan pada prosedur proses QC yang dilakukan dalam tugasnya menjaga kualitas produk *paper bag*, seperti memeriksa produk *paper bag* menggunakan teknik pengambilan *sampling* berdasarkan ketentuan AQL dengan level dan batas toleransi yang ditetapkan, memeriksa kualitas produk dilihat dari fisik, serta adanya pengujian produk *paper bag*.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

4. Dari kesamaan atau kesesuaian prosedur proses QC yang dilakukan antara dari hasil wawancara dan hasil literatur dokumen perusahaan tidak dapat dipastikan kebenarannya karena dari proses wawancara, peneliti hanya mengajukan wawancara dengan 1 narasumber saja sehingga kurangnya validitas dari kegiatan QC yang sebenarnya dilakukan. Sebab bisa saja terdapat langkah yang terlewat atau langkah yang tidak dilakukan di lapangan berdasarkan dari jawaban narasumber.

5.2. Saran

Setelah melaksanakan penelitian dengan melakukan kegiatan observasi, wawancara, dan dokumentasi di PT. Glory Offset Press, peneliti memperoleh banyak pengetahuan. Dari penelitian tersebut, peneliti memberikan saran yang diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan terkait, yaitu:

1. Menambahkan keputusan yang dilakukan QC pada produk *paper bag* yang dianggap *reject* berdasarkan hasil pemeriksaan *sampling*, apakah langsung dihancurkan atau disimpan untuk kemungkinan akan terpakai di dalam dokumen. Sebab jika hanya dari hasil wawancara yang kurang valid, tidak dapat mengetahui yang pasti bagaimana seharusnya pengelolaan produk *reject*.
2. QC lebih ketat dalam mengawasi jalannya proses produksi serta memeriksa apakah adanya kecacatan pada hasil produk, sehingga dapat langsung ditangani penyebab cacatnya untuk mencegah menghasilkan produk cacat yang lebih banyak. Hal ini dikarenakan dalam pemeriksaan produk akhir, QC menggunakan metode *acceptance sampling*. Kekurangan dari metode ini yaitu hanya memeriksa beberapa dari hasil produk dan tidak dapat menjamin seluruh produk dapat layak dikirim ke *customer*, sehingga harus memastikan produk yang akan dikirim sesuai standar dan permintaan *customer*.



DAFTAR PUSTAKA

- Akbar, M. R. R. T. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode Six Sigma Pada Panjers Jersey. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Feb*, 8(2).
- Anggraeni, D., Kumadji, S., & Sunarti, S. (2016). Pengaruh Kualitas Produk Terhadap Kepuasan Dan Loyalitas Pelanggan (Survei pada Pelanggan Nasi Rawon di Rumah Makan Sakinah Kota Pasuruan). *Jurnal Administrasi Bisnis S1 Universitas Brawijaya*, 37(1), 171–177.
- Ariani, W. (2016). Manajemen Kualitas. *Jurnal Managemen*, 1–61.
- Badan Penjamin Mutu. (2019). Pedoman Pembuatan Standar Operasional (SOP). Jakarta: Universitas Al Azhar Indonesia, 25.
- Bowo, D. S. (2018). Analisis Perbaikan Proses Produksi Pada PT Sumber Teknik Sentosa. *Manajemen Bisnis*, 8(1).
- Darmawan, P. A. (2022, 25 Maret). “Wawancara: Manfaat, Macam, dan Contohnya”. Diakses melalui <https://www.kompas.com/skola/read/2022/03/25/143000869/wawancara--manfaat-macam-dan-contohnya?page=all> [29/06/2022]
- Edy, P., & Purnomo, E. D. Y. (2006). Pengaruh Quality Control Terhadap Tingkat Kerusakan Produk Pada Pt Filma Utama Soap Surabaya Edy Purnomo Administrasi Bisnis FISIP-UPN”Veteran” Jatim. 116–121.
- Gabriele, G. (2018). Analisis Penerapan Standar Operasional Prosedur (Sop) Di Departemen Marketing Dan Hrd PT Cahaya Indo Persada Artikel Ilmiah *Jurnal Agora*. *Agora*, 6(1).
- Heriyana, H. (2020). Pengendalian Persediaan Dan Proses Produksi Pengaruhnya Terhadap Kualitas Produk Di Ukm Karya Abadi Prabumulih. *Integritas Jurnal Manajemen Profesional (IJMPRO)*, 1(2), 119–130. <https://doi.org/10.35908/ijmpro.v1i2.19>
- Ilmi, A. S., & Pratama, A. J. (2020). Pengendalian Mutu dengan Metode Acceptance Sampling pada Boneka Jenis Bocchetta di PT. Sunindo Adipersada. *IENACO (Industrial Engineering National Conference)* 8 2020.
- Janah, M. (2017). Analisis Produk Cacat Dan Produk Rusak (Studi Pada CV. Aneka Karya Glass Pabelan). Skripsi. Jurusan Akuntansi Syariah Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Islam Institut Agama Islam Negeri Surakarta.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

- Nur Fadilah, Sri Hastari, A. R. (2019). Pengendalian Kualitas Produk Sebagai Upaya Mengontrol Tingkat Kerusakan Pada UD Sindang Kasih Gondang Wetan. *Jurnal EKSIS*, 11(2), 1–14. http://lppm.indocakti.ac.id/foto_berita/artikel-Asco_pasuruan.pdf
- Puspita, R. (2013). Acceptance Sampling Plans Untuk Mengendalikan Kualitas Produk Pada PT . Bridgestone Sumatera Rubber Estate. *Malikussaleh Industrial Engineering Journal*, 2(1), 14–17.
- Santoso, J. B. (2019). Pengaruh Kualitas Produk, Kualitas Pelayanan, dan Harga terhadap Kepuasan dan Loyalitas Konsumen. *Jurnal Akuntansi dan Manajemen*, 16(01), 127-146.
- Shiyamy, A. F., Rohmat, S., & Sopian, A. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Statistical Process Control. *Komitmen: Jurnal Ilmiah Manajemen*, 2(2), 32–44. <https://doi.org/10.15575/jim.v2i2.14377>
- Soediro, M., & Nurbianto, A. T. (2022). Peranan Penerapan Standar Operasional Prosedur (Sop) Terhadap Penjualan Dan Kinerja Karyawan (Sebuah Kajian Terhadap Bisnis Restoran Pada Masa Pandemi COVID-19).
- Syafnidawaty. (2020, 29 Oktober). “Penelitian Kualitatif”. Diakses melalui <https://raharja.ac.id/2020/10/29/penelitian-kualitatif/> [29/06/2022]
- Tineges, Rian. (2021, 14 Desember). “Langkah-langkah Teknik Pengolahan Data Kualitatif”. Diakses melalui <https://www.dqlab.id/langkah-langkah-teknik-pengolahan-data-kualitatif> [20/06/2022]
- Winata, S. V. (2016). Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) Pada Chocobab. *Jurnal Manajemen Dan Start-Up Bisnis*, 1(1), 77–86.
- Wishnu AP. (2008). *Quality control ; menjamin kualitas produk / penulis dan ilustrasi oleh Wishnu AP ; naskah ilustrasi oleh Rita PL*. Jakarta :: Elex Media Komputindo,.
- Yusuf, M., & Supriyadi, E. (2020). Minimasi Penurunan Defect Pada Produk Meble Berbasis Prolypropylene Untuk Meningkatkan Kualitas Study Kasus: PT. Polymindo Permata. *Ekobisman-Jurnal Ekonomi Bisnis Dan Manajemen*, 4(3), 244-255.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LAMPIRAN

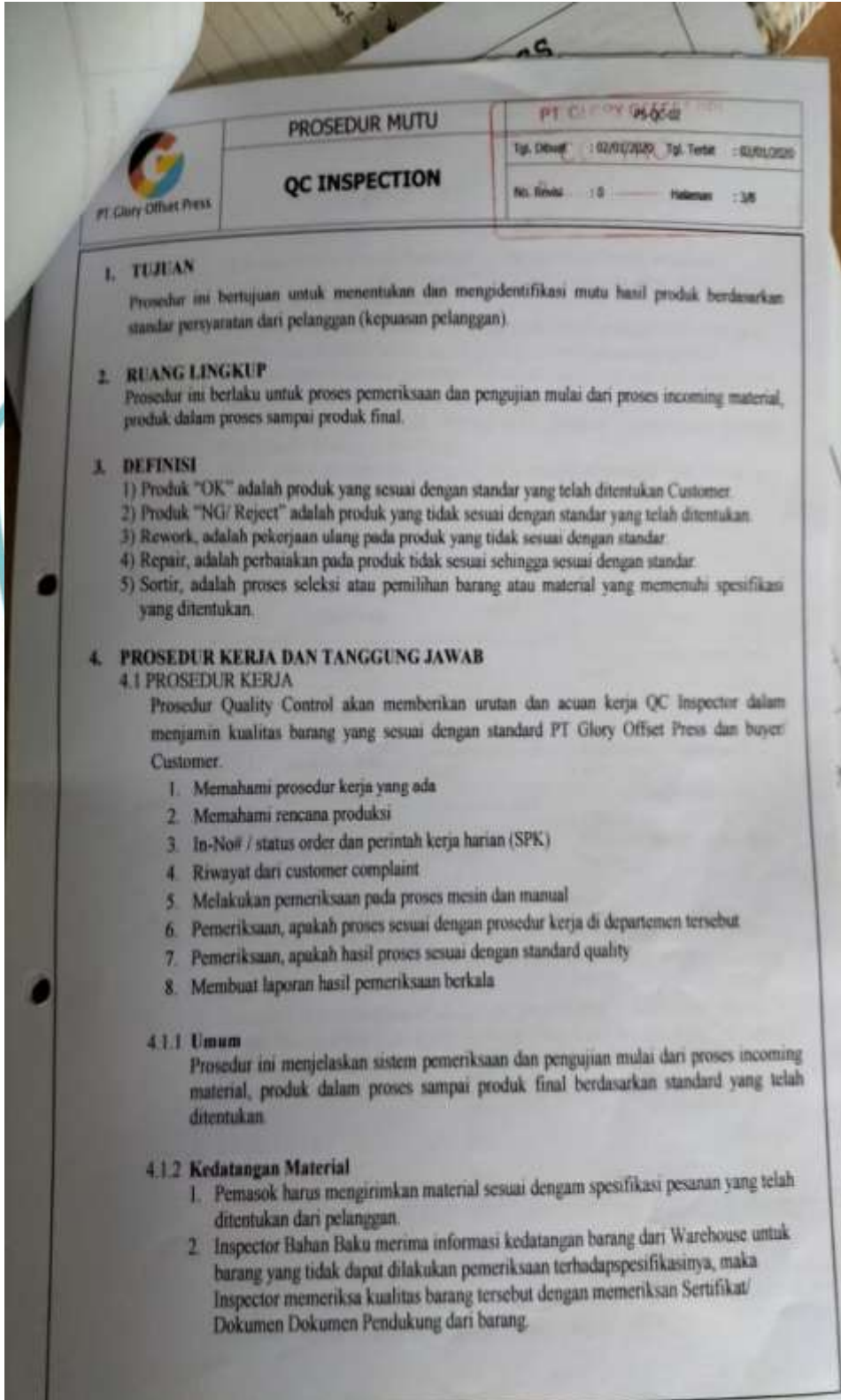
PT. GLORY OFFSET PRESS			
PS-QC-02			
QC INSPECTION			
STATUS DOKUMEN	X	Terkendali	Informasi
STATUS REVISI	No Rev	0	Tgl. Dibuat 02 Januari 2020
Tanggal Terbit	: 02 Januari 2020		
Penanggung Jawab	: Head QC/QA		
TANDA TANGAN	Dibuat Oleh,	Diperiksa Oleh,	Disetujui Oleh,
	Staff QA	HRD & QA	Direktur
	Coord. Min	Quin	
CATATAN:			
1. Dokumen Asli dari prosedur ini dipelihara oleh Document Controller.			
2. Salinan dari dokumen asli, bila akan digunakan sebagai referensi kerja harus mendapat pengesahan dari Document Controller.			



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

PROSEDUR MUTU
QC INSPECTION

PT. GLORIA BEST PRESS
Tgl. Dibuat: 20/01/2020 Tgl. Terbit: 04/01/2020
Copy No: 00 Halaman: 5/8
No. Revisi: 00
Date:

3. Inspector melakukan pemeriksaan kualitas dan spesifikasi barang berdasarkan Permintaan Pemesanan dan Mencatat hasil pemeriksaan pada **Form FM-QC-02-L1 (Form Inspeksi Material datang)**.
4. Jika Bahan baku sudah dilakukan pengecekan dan hasilnya sesuai maka Inspector memberikan informasi kepada bagian gudang material bahwa barang dapat digunakan dengan menyatakan status "Diterima" pada surat jalan atau memberikan tanda ceklis (✓) dan penandatanganan surat jalan.
5. Jika bahan baku tidak dapat diterima maka Inspector menjalankan **Prosedur Pengendalian Produk Tidak Sesuai**.
6. Dalam proses pemeriksaan, Inspector harus mengikuti prosedur HSE Terkait untuk mencegah terjadinya insiden.
7. **Critical Point**

No	Critical Point	Masalah	Action
1	Kertas berjamur	stock lama	Minta tukar supplier / minta report analisa
2	Kertas sobek	Terkena forklift waktu muat	Minta tukar supplier / minta report analisa
3	Karton Box rusak	Terkena forklift waktu muat	Komplain supplier minta ganti / sortir & analisa
4	Karton Box salah marking	Supplier salah cetak	Komplain supplier minta ganti / sortir
5	Tinta banyak kotoran	Stok lama	Minta tukar supplier / minta report analisa

4.1.3 Pemeriksaan produk dalam proses

1. Pemeriksaan produk dalam proses pra cetak/ pre press dilakukan oleh QC in process pada bagian pre press dengan menggunakan **Form QC-02-L2 (Data Hasil Inspeksi Pre Press)**.
2. Sedangkan di process press/ cetak dan post press / finishing pemeriksaan dilakukan dengan menggunakan Form AWJ (Approval Awal Jalan), dengan di isi oleh operator dan kemudian ditandatangani oleh QC jika sudah sesuai dengan standar
3. Proses pengecekan secara berkala dilakukan oleh operator pada bagian mesin masing – masing
4. Langkah Kerja :
Metode pengecekan QC Inspector di line produksi sebagai berikut
a) QC Patrol checking pada proses kerja, terutama pada critical proses dan beri tanda verifikasi pada laporan berupa :
 - 1) Tanda check untuk kriteria OK atau ya sudah dilakukan
 - 2) Tanda silang bila hasil produk atau proses tidak memenuhi prosedur kerja yang ada. Berikan catatan untuk penyimpangan yang terjadi.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

PROSEDUR MUTU	
QC INSPECTION	
PT. CLOUTIER POLY PRESS	
Tgl. Dibuat : 02/01/2020	Tgl. Terbit : 02/01/2020
No. Revisi : 0	Halaman : 6/8

QC INSPECTION

- Lebar dan ke rataan olesan lem
- Lipatan samping tidak miring

3) Mesin UV dan glitter

- Check hasil UV atau glitter tidak lari dari pola
- Hasil cepat kering
- Gloss atau kilatan dari glitter sesuai sample

4) Mesin Autopond

- Check ukuran dan bandingkan dengan sample
- Lakukan test lipat, lihat apakah mudah dan tidak ada pecah pada garis pond.
- Bila ada potongan, harus mudah di lepas.

5) Mesin Lipat Bottom

- Check sudut pada bottom harus siku dan tajam
- Check lipatan samping tidak miring
- Check keluaran lem rata dan ada di semua bagian
- Check lem keluar atau tidak setelah press
- Check bekas lem akibat roll atau rel dari mesin

g) QC Finnish Produk (QC Poly dan QC IQL). Melakukan checking pada produk sesudah selesai packing. Pengecekan menyeluruh dari kualitas produk, accessories, barcode, cara poly atau masuk karton dan shipping mark. Sampling diambil berdasar pada IQL table dengan level Critical = 0, Mayor = 2.5 dan Minor = 4.0. Untuk QC Poly, sample random di tiap line poly. Masukan hasil pengecekan dalam form sebagai data pengukuran tingkat perbaikan

h) Pengontrolan hasil produk yang tidak sesuai.

- 1) Produk dengan cacat, tidak diperbolehkan untuk proses selanjutnya sebelum ada konfirmasi akan di pakai sebagai kualitas B
- 2) Penggunaan produk yang tidak sesuai harus se ijin dari Marketing atau Director.
- 3) Jumlah barang dengan kualitas lebih rendah atau down grade di catat, permasalahan yang ada dalam produk tersebut, tanggal persetujuan dari QC Manager, Marketing atau Director, tanggal export, jumlah dan tanda yang di pakai pada karton.
- 4) Pengendalian barang not accepted setelah outgoing inspection:
 - Total defect harus di berikan kepada QC manager untuk di berikan putusan, perbaikan atau ganti baru. Apabila QC manager berhalangan dapat langsung ke Director.
 - Defect mengikuti defect classification list, QC manager akan membuat notulen guna penggantian barang yang tidak dapat diterima.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

PROSEDUR MUTU		PT. GL 012M-Q1-02	
QC INSPECTION		Tgl. Dibuat : 02/01/2020	Tgl. Terbit : 02/01/2020
		Copy No : 0	Halaman : 7/8
		No. Revisi : 0	
		Date :	

- Perbaikan akan di lakukan Coordinator QC guna melihat kesempatan perbaikan di produksi untuk perbaikan berkelanjutan,

- QC IQL berewajiban untuk melakukan repacking ulang, memasukan ke dalam poly, memasukan ke dalam karton dan memberi tanda pada karton yang di inspect.

- i) Analisa problem dan langkah perbaikannya
 - 1) Summary hasil QC inspector report di bahas dalam meeting mingguan QC.
 - 2) Langkah perbaikan di ambil bersama dengan produksi.
- j) Pemeriksaan dilakukan setiap proses, produk Baru :
 - 1) Dibuatkan Proof oleh Dept. Pre Press / pra cetak lalu Proof diperiksa dan diuji oleh Head Departemen QC.
 - 2) Proof diperiksa berdasarkan interval yang ada pada operation standard dan akan diganti apabila ada perubahan (tidak masuk kedalam batas toleransi).
- k) Apabila pada saat pengecekan terdapat produk yang tidak sesuai maka QC/ Inspector menjalankan *Prosedur Pengendalian Produk Tidak Sesuai*.

4.1.4 Final Inspection dan Produk dengan ketelitian yang tinggi

1. Didalam pemeriksaan produk yang sudah final, produk yang dibuat telah sampai batas finish pengerjaanya, maka QC melakukan pemeriksaan dan pengujian produk yang sudah final dengan menggunakan *Form FM-QC-02-L3 (Final Inspection)*.
2. Jika dalam pemeriksaan dan pengujian ditemukan ketidaksesuaian, maka hal tersebut akan dicatat pada *Form FM-QC-03-L3 (Ketidaksesuaian Produk)*.
3. QC melakukan koordinasi untuk pembahasan ketidaksesuaian tersebut bersama dengan departemen terkait dan dirangkum dalam *Form FM-QC-03-L4 (Analisa Penyebab Kesalahan dan Penanggulangan)*, dan hasil analisa tersebut akan dijadikan bahan improvement.
4. **Pemeriksaan Akhir (Final Inspection) produk sebelum dikirim :**
QC akan mengecek kesesuaian produk dengan sample (proof) untuk memastikan produk terkirim ke pelanggan dan diterima dengan keadaan baik dan lengkap sesuai dengan dokumen permintaan pelanggan.

4.1.5 Delivery Data
Di dalam pengiriman produk, disertakan dokumen pemeriksaan dan pengujian dokumen tersebut.

4.2 TANGGUNG JAWAB

- 4.2.1 Direktur bertanggung jawab dan mempunyai wewenang mengesahkan prosedur ini.
- 4.2.2 Direktur Operasional bertanggung jawab meninjau kelengkapan dan kesesuaian prosedur terhadap kebijakan perusahaan dan persyaratan yang ditetapkan.
- 4.2.3 Head Departemen QC bertanggung jawab memastikan bahwa prosedur ini berjalan dan bertanggung jawab dalam memberikan pelatihan kepada inspector dalam menjalankan kegiatan pemeriksaan dan pengujian.
- 4.2.4 Inspector bertanggung jawab dalam melaksanakan prosedur ini.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



PT. GLORY OFFSET PRESS

Jalan Pinang Blok F20 No. 15, Delta Silicon 3, Desa Cicau, Kec. Cikarang Pusat

Sertifikat

PRAKTEK KERJA INDUSTRI

Pimpinan PT. GLORY OFFSET PRESS, menerangkan bahwa :

Nama : Dian Ramadhani
Nomor Induk Siswa : 1906311029
Program Studi : Teknik Grafika
Semester/ Tahun Akademik : 5/2021-2022
Perusahaan Tempat Praktek : PT. Glory Offset Press
Alamat Perusahaan : Jalan Pinang Blok F20 No. 15, Delta Silicon 3, Desa Cicau, Kec. Cikarang Pusat

Telah mengikuti Praktek Kerja Industri dalam rangka Pelaksanaan Pendidikan Sistem Ganda di PT. GLORY OFFSET PRESS dari tanggal 18 Oktober 2021 - 13 Desember 2021 Bidang Pekerjaan *PRINTING DAN PACKAGING*.

Mengetahui
Pimpinan PT. GLORY OFFSET PRESS


HENDRY JAHJA

Cikarang, 15 Desember 2021
Kepala Program Studi

HERIBERTUS RUDI K., M.SC.Eng.
NIP: 198201032010121002

NEGERI
JAKARTA



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DIAN RAMADHANI



Informasi Kontak

Email :
dian.ramadhani.tgp19@mhs.w.pnj.ac.id

No. Telp :
0822-6193-5116/0819-5220-0482

Alamat :
Jl. Kayumanis 1 No. 5 RT 09/12
Citayam, Bogor, Jawa Barat

Sosial Media :
diaann_r (IG)

Profil Pribadi

Saya merupakan mahasiswa dari Politeknik Negeri Jakarta semester 5. Saya mampu bekerja secara individu maupun kelompok, serta dapat disiplin dan pekerja keras. Saya memiliki keinginan untuk mempelajari hal-hal baru.



RIWAYAT PENDIDIKAN

Politeknik Negeri Jakarta

- Teknik Grafika (2019–sekarang)
- IPK Semester 1-4 : 3.64

SMA Sejahtera 1 Depok

- 2016–2019

SMP Pelita Atsiri

- 2013–2016



KEMAMPUAN

Kemampuan Program

- Microsoft office (Word, PowerPoint, Excel)

Kemampuan Desain

- Adobe Photoshop
- Adobe Illustrator

Kepribadian

- Komunikasi baik
- Kemauan belajar
- Disiplin





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
Jalan Prof. Dr. G A Siwabessy
Kampus Baru UI Depok 16425
www.pnj.ac.id

FS1

KODE 2A408

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING I

Sesuai dengan syarat Sidang Tugas Akhir/Skripsi dalam Pedoman yang berlaku di Jurusan Teknik Grafika Penerbitan, saya **Rachmah Nanda Kartika, M.T.** yang bertindak sebagai **Pembimbing I** untuk:

Nama	Dian Ramadhani
Kelas	GR6B
Judul	Analisa SOP Proses QC Terhadap Produk Paper Bag Dalam Mencapai Standar Kualitas

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 8/2/2022 22:30:00
Rachmah Nanda Kartika, M.T.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
Jalan Prof. Dr. G. A. Siwabessy
Kempot Baru Lt Depok 15425
www.pnj.ac.id

FS2

KODE 2B108

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING II

Sesuai dengan syarat Sidang Tugas Akhir/Skripsi dalam Pedoman yang berlaku di Jurusan Teknik Grafika Penerbitan, saya **HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng.** yang bertindak sebagai **Pembimbing II** dari:

Nama	Dian Ramadhani
Kelas	GR6B
Judul	Analisa SOP Proses QC Terhadap Produk Paper Bag Dalam Mencapai Standar Kualitas

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 8/3/2022 16:29:02

HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng.





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G A Swabessy

Kampus Baru UI Depok 16425

www.pnj.ac.id

FS3

KODE 3A607

LEMBAR PERSETUJUAN REVISI

KETUA PENGUJI SIDANG TUGAS AKHIR

Saya **Yoga Putra Pratama, M.T.** yang bertindak sebagai **Ketua Penguji** dari:

Nama	Dian Ramadhani
Kelas	GR6B
Judul	Analisa SOP Proses QC Terhadap Produk Paper Bag Dalam Mencapai Standar Kualitas

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 8/1/2022 20:22:48

Yoga Putra Pratama, M.T.





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G A Swabessy

Kampus Baru UI Depok 16425

www.pnj.ac.id

FS4

KODE 3B207

LEMBAR PERSETUJUAN REVISI ANGGOTA PENGUJI SIDANG TUGAS AKHIR

Saya **Emmidia Djonaedi, M.T., M.B.A.** yang bertindak sebagai Anggota **Penguji** dari:

Nama Dian Ramadhani

Kelas GR6B

Judul Analisa SOP Proses QC Terhadap Produk Paper Bag Dalam Mencapai Standar Kualitas

Menyetujui Hasil Revisi Sidang Tugas Akhir dan Buku Sidang Tugas akhir mahasiswa tersebut sesuai dengan ketentuan Jurusan Teknik Grafika Penerbitan Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 8/3/2022 13:19:22

Emmidia Djonaedi, M.T., M.B.A.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



FS6

LEMBAR PENERIMAAN LAPORAN TUGAS AKHIR REVISI

Sesuai dengan syarat Sidang Tugas Akhir/Skripsi dalam Pedoman yang berlaku di Jurusan Teknik Grafika Penerbitan, menyatakan bahwa :

Nama	Dian Ramadhani
Kelas	GR6B
Judul	Analisa SOP Proses QC Terhadap Produk Paper Bag Dalam Mencapai Standar Kualitas

Telah menyerahkan kelengkapan akhir Laporan Tugas Akhir mahasiswa sebagai syarat kelulusan Diploma III Program Studi Teknik Grafika.

Depok, 8/3/2022 19:24:56

Panitia Sidang Tugas Akhir Program Studi Teknik Grafika

