



© 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

ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS



**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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS



Tugas Akhir
Melengkapi Persyaratan Kelulusan
Program Diploma III
MAORA RIZKI BARKAH
1906311019
TEKNIK GRAFIKA

JURUSAN TEKNIK GRAFIKA DAN PENERBITAN
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

2022



LEMBAR PERSETUJUAN


ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS

Disetujui:

Depok, 19 Juli 2022

Pembimbing Materi

Pembimbing Teknis


M. Yana Hardiman, MT.
NIP. 198408132019031008

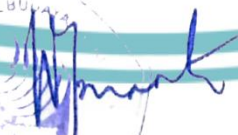

Rachmah Nanda Kartika, S.T., M.T.
NIP. 199206242019032025

Mengetahui

Ketua Program Studi,


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

Ketua Jurusan,


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

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

LEMBAR PENGESAHAN

**ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR
PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK
PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS**

Disetujui:

Depok, 2 Agustus 2022

Penguji I

Endang Yuniarti, S.T, M.T
NIP. 198306212014042001

Penguji II

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

Mengetahui,
Ketua Program Studi,

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

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

Ketua Jurusan,

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



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa semua pernyataan dalam Tugas Akhir saya ini dengan judul **ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS.**

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 di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data dan hasil Kerja Praktik, telah dinyatakan sumbernya dengan jelas dan dapat diperiksa kebenarannya.

Depok, 19 Juli 2022



Maora Rizki Barkah

**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

Alhamdulillah, Puji syukur saya panjatkan kepada Allah SWT, karena atas rahmat dan karunia-Nya, saya dapat menyelesaikan tugas akhir yang berjudul “Analisis Standar Operasional Prosedur Pemeriksaan Kualitas Terhadap Produk Paper Bag di PT. Glory Offset Press”. Dimana tujuan dari penyusunan laporan ini adalah untuk memenuhi persyaratan kelulusan mahasiswa dalam menyelesaikan pendidikan diploma III Politeknik Negeri Jakarta, Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan, Program Studi Teknik Grafika.

Saya menyadari bahwa tanpa kontribusi dari berbagai pihak sangatlah sulit untuk menyelesaikan tugas akhir ini. Maka dalam kesempatan ini, saya ingin menyampaikan rasa terima kasih atas segala bantuan, bimbingan, doa yang telah diberikan, yakni 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, Politeknik Negeri Jakarta
3. Bapak Heribertus Rudi Kusumantoro, M.Sc. Eng., selaku Ketua Program Studi Teknik Grafika
4. Bapak M. Yana Hardiman, MT., selaku dosen pembimbing dalam penyusunan tugas akhir yang telah memberikan bimbingan dan saran kepada penulis.
5. Ibu Rachmah Nanda Kartika, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing dalam penyusunan tugas akhir dan pembimbing akademik program studi Teknik Grafika 2019 Jurusan Teknik Grafika dan Penerbitan
6. Segenap Dosen Teknik Grafika dan Penerbitan yang telah mendidik dan memberikan ilmu selama perkuliahan
7. Kedua Orang Tua yang telah memberikan semua doa yang tidak pernah surut serta dukungan secara material dan moral kepada penulis.
8. Ibu Lasma Pardosi selaku HRD PT. Glory Offset Press yang mengizinkan penulis untuk melaksanakan Praktik Industri di PT. Glory Offset Press.

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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

9. Seluruh pegawai PT. Glory Offset Press yang telah berkenan memberikan ilmu baru di bidang grafika serta data-data yang dibutuhkan untuk melengkapi tugas akhir ini.
10. Teman – teman Teknik Grafika 6B tahun 2022 atas dukungan, semangat dan motivasi dalam setiap kesempatan.
11. Seluruh teman-teman Script D3 Teknik Grafika dan Penerbitan Angkatan 2019 atas dukungan dan motivasi dalam setiap kesempatan



© 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





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	3
1.3. Tujuan Penelitian.....	3
1.4. Batasan Penelitian	4
1.5. Sistematika Penulisan Bab	4
BAB IIN LANDASAN TEORI	6
2.1. Standar Operasional Prosedur	6
2.2. Kualitas.....	7
2.3. Pengendalian Kualitas	10
2.4. <i>Acceptable Quality Limit</i>	11
BAB III METODELOGI 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. Flowchart Penelitian.....	18

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 menggunakan 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

BAB IV PEMBAHASAN.....	19
4.1. Profil Perusahaan.....	19
4.1.1. Sejarah Perusahaan.....	19
4.1.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	22
4.1.3. Organisasi di PT. Glory Offset Press	22
4.1.4. Produk yang Dihasilkan	23
4.1.5. Daftar Mesin di Perusahaan	24
4.1.6. Daftar Konsumen	27
4.1.7. Sistem Manajemen Mutu Perusahaan.....	28
4.1.8. Lokasi Perusahaan.....	28
4.2 Hasil Penelitian.....	29
4.2.1. Hasil Observasi/Pengamatan.....	29
4.2.2. Hasil Wawancara	37
4.2.3. Hasil Dokumentasi.....	46
4.3. Pembahasan.....	47
BAB V PENUTUP.....	52
5.1 Kesimpulan.....	52
5.2 Saran.....	53

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Tabel Acceptable Quality Level.....	13
Gambar 3. 1 Flowchart Penelitian.....	18
Gambar 4. 1 Gedung PT. Glory Offset Press.....	19
Gambar 4. 2 Pendiri PT. Glory Offset Press.....	20
Gambar 4. 3 Struktur Organisasi PT. Glory Offset Press.....	22
Gambar 4. 4 Contoh Produk dari PT. Glory Offset Press.....	23
Gambar 4. 5 Mesin CTP.....	24
Gambar 4. 6 Mesin Cetak SM 102.....	25
Gambar 4. 7 Mesin Laminasi.....	27
Gambar 4. 8 Lokasi Kantor Pusat PT. Glory Offset Press.....	28
Gambar 4. 9 Lokasi Pabrik Percetakan PT. Glory Offset Press.....	29
Gambar 4. 10 Flowchart SOP Hasil Observasi.....	30
Gambar 4. 11 Observasi Proses Laminasi.....	33
Gambar 4. 12 Observasi pada Proses Lipat Paper bag.....	34
Gambar 4. 13 Observasi pada Proses Lipat Bottom.....	35
Gambar 4. 14 Observasi pada Proses Glitter.....	35
Gambar 4. 15 Flowchart SOP Hasil Wawancara.....	44
Gambar 4. 16 Flowchart SOP Hasil Wawancara.....	45
Gambar 4. 17 Dokumen QC Inspection.....	46
Gambar 4. 18 Dokumen QC Inspection.....	47
Gambar 4. 19 Flowchart SOP Pemeriksaan Kualitas Paper Bag.....	49

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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR TABEL

Tabel 4. 1 Daftar Mesin Pracetak.....	24
Tabel 4. 2 Daftar Mesin Cetak	25
Tabel 4. 3 Daftar Mesin Pasca Cetak	26



© 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



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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar belakang

Percetakan merupakan salah satu industri manufaktur yang sedang berkembang pesat di Indonesia. Tahun 2020 Badan Persatuan Perusahaan Grafika (PPGI) menargetkan kinerja perusahaan percetakan untuk dapat bertumbuh menjadi 10%. Bisnis percetakan memiliki peluang yang besar karena kebutuhan masyarakat akan cetak mencetak bertumbuh setiap tahunnya. Salah satu jenis percetakan yang banyak dibutuhkan adalah percetakan *offset*.

Semakin meningkatnya pertumbuhan percetakan *offset* semakin banyak pula perusahaan *offset* saat ini. Oleh karena itu, hal ini menjadi sebuah tantangan bagi suatu perusahaan untuk dapat bertahan dan bersaing ketat untuk memasarkan produk mereka. Cara untuk menarik perhatian konsumen, perusahaan harus memperhatikan kualitas produk yang dihasilkannya. Apabila kualitas produk buruk, maka konsumen tidak akan membeli produk tersebut dan dapat berpaling pada produk yang berkualitas sesuai dengan keinginan dan kebutuhan.

Kualitas merupakan salah satu hal dasar yang menentukan tingkat penjualan dan kepuasan konsumen serta berpengaruh pada kesuksesan suatu produk. Setiap perusahaan akan dinilai kualitasnya apabila produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik. Kualitas produk ini dapat dijadikan sebagai keunggulan dan keistimewaan yang membedakannya dengan produk pesaing. Apabila kualitas produk tidak memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen, maka mereka akan menganggapnya sebagai produk cacat ataupun rusak. Kualitas produk harus dikontrol agar produk yang diperoleh memenuhi standar mutu yang ditetapkan di perusahaan.

Untuk itu agar kualitas produk yang dihasilkan konsisten dan sesuai dengan kemauan konsumen, perlu adanya pengendalian kualitas (*Quality Control*). Tujuan dari pengendalian kualitas adalah untuk mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas produk yang dihasilkan agar tidak terjadi produk



© 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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

yang tidak memenuhi standar mutu yang diinginkan sehingga konsumen puas dan perusahaan tidak mengalami kerugian. Pengendalian kualitas ini dimulai dari kedatangan bahan baku, tahap produksi hingga pengontrolan hasil produk yang tidak sesuai serta bagaimana langkah perbaikannya.

Dalam pelaksanaan pengendalian kualitas (*Quality Control*) perusahaan menerapkan sebuah standar operasional prosedur (SOP) pada unit kerja *quality control* untuk menentukan dan mengidentifikasi mutu dari produk yang dihasilkan. Standar Operasional Prosedur (SOP) merupakan dokumen tertulis yang berisi prosedur kerja secara rinci, bertahap, teratur, dan sistematis (Widiastuti, 2013:52). Menurut Setiawati (2016), Standar Operasional Prosedur ada dan dibentuk oleh perusahaan sebagai acuan kerja sehingga para manager dan karyawan dapat menjadi sumber daya perusahaan yang profesional dan handal (Setiawati 2015).

Standar operasional prosedur diperlukan oleh perusahaan untuk membantu dan memastikan setiap langkah atau keputusan yang diambil berjalan efektif dan efisien sesuai dengan tujuan perusahaan. Standar Operasional Prosedur yang diterapkan dengan baik menjadi salah satu faktor dalam pengendalian kualitas produk karena membuat aktivitas operasional perusahaan lancar dan kualitas produk terjaga.

PT. Glory Offset Press merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri percetakan *offset* yang berlokasi di kawasan industri delta silicon Cikarang. Perusahaan ini menghasilkan produk cetak seperti buku, brosur, majalah, katalog, *paper bag* hingga boks karton untuk kemasan. Namun yang menjadi produk unggulan perusahaan adalah *paper bag*. *Paper bag* yang diproduksi oleh PT. Glory Offset Press dijual ke luar negeri, seperti Amerika, China, Kanada dan Eropa.

Dalam upaya meningkatkan kualitas dan target produksi *paper bag*, PT. Glory Offset Press melakukan *quality control* untuk setiap *paper bag* yang dihasilkan karena tidak semua produk memiliki kualitas yang baik dan sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan ataupun pelanggan. Pelaksanaan *quality control* di PT. Glory Offset Press dilakukan sesuai standar operasional



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

prosedur (SOP), yang bertujuan untuk menentukan dan mengidentifikasi mutu hasil produk berdasarkan standar persyaratan dari pelanggan (kepuasan pelanggan). Standar operasional prosedur tersebut berlaku untuk proses pemeriksaan kualitas dan pengujian kualitas produk pada produk *paper bag*.

Berdasarkan uraian tersebut, penulis tertarik untuk memilih sebuah penelitian tugas akhir dengan judul, “**Analisis Standar Operasional Prosedur Pemeriksaan Kualitas Terhadap Produk *Paper Bag* di PT. Glory Offset Press**”.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, rumusan masalah yang diambil pada tugas akhir ini sebagai berikut:

1. Bagaimana standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* yang didapat melalui metode observasi?
2. Bagaimana standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* yang didapat melalui metode wawancara?
3. Bagaimana standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* hasil perbaikan yang dianalisis dari metode observasi dan wawancara?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini yaitu, sebagai berikut:

1. Mengetahui standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* yang didapat melalui metode observasi.
2. Mengetahui standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* yang didapat melalui metode wawancara.
3. Mendapatkan standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* hasil perbaikan yang dianalisis dari metode observasi dan wawancara.



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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

1.4. Batasan Penelitian

Berdasarkan uraian yang tertulis dalam latar belakang peneliti memberi batasan masalah yaitu sebagai berikut:

1. PT. Glory Offset Press sudah memiliki standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas yang tertulis.
2. Standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas berfokus pada proses produksi *paper bag* dan pemeriksaan produk akhir.
3. Mesin yang digunakan dalam pelaksanaan standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas *paper bag* adalah mesin cetak Heidelberg *Speedmaster 102*, mesin potong Polar, mesin laminasi *thermal* Jialite, mesin foil Ruiding, mesin lipat *paper bag* Newport, mesin lipat *bottom* KORO, dan mesin *glitter*.
4. Pemeriksaan kualitas dilakukan pada *paper bag* dengan *finishing* potong, laminasi, foil, lipat *paper bag*, lipat *bottom*, *glitter*, dan pita satin.

1.5. Sistematika Penulisan Bab

Dalam penulisan laporan kerja praktik ini dibagi menjadi empat bagian untuk mempermudah penyelesaian laporan yang sistematis. Pembagian tersebut adalah sebagai berikut:

Bab I : Pendahuluan

Bab ini berisikan tentang latar belakang sebab pemilihan topik tugas akhir yaitu Analisis Standar Operasional Prosedur Pemeriksaan Kualitas Terhadap Produk *Paper Bag* Di PT. Glory Offset Press, rumusan masalah penelitian, tujuan penelitian, batasan penelitian dan sistematika penulisan bab tugas akhir.

Bab II : Landasan Teori

Bab ini menjelaskan mengenai landasan teori yang digunakan pada tugas akhir yakni standar operasional prosedur, kualitas, pengendalian kualitas, dan *acceptable quality limit*.



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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Bab III : Metodologi Penelitian

Bab ini menjelaskan jenis data, fokus penelitian, tempat dan waktu penelitian, jenis dan sumber data, instrumen penelitian, metode analisis data dan *flowchart* untuk mendapatkan data yang digunakan dalam penelitian tugas akhir “Analisis Standar Operasional Prosedur Pemeriksaan Kualitas Terhadap Produk *Paper Bag* Di Pt. Glory Offset Press”.

Bab IV : Pembahasan

Bab ini berisikan profil dari perusahaan PT. Glory Offset Press dan menjelaskan hasil penelitian berupa pelaksanaan standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas produk *paper bag* di PT. Glory Offset Press yang didapat melalui metode pengumpulan data observasi, wawancara dan dokumentasi. Serta pelaksanaan standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas produk *paper bag* hasil perbaikan yang dianalisis dari metode observasi dan wawancara.

Bab V : Penutup

Bab ini berisikan pernyataan berupa kesimpulan serta saran yang berkaitan dengan pokok – pokok pembahasan untuk tugas akhir “Analisis Standar Operasional Prosedur Pemeriksaan Kualitas Terhadap Produk Paper Bag di PT. Glory Offset Press”, untuk memudahkan dalam memahami materi yang disajikan.

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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan di PT. Glory Offset Press mengenai standar operasional prosedur (SOP) pemeriksaan kualitas pada produk *paper bag*, maka dapat ditak kesimpulan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil metode observasi didapatkan standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* di PT. Glory Offset Press dimulai dari pemeriksaan kualitas pada produksi cetak *sheet*, pemeriksaan kualitas pada produksi pasca cetak, perbaikan untuk produk dengan *defect* ringan, pemeriksaan kualitas sesudah pengemasan dan pemeriksaan akhir sebelum produk dikirim.
2. Berdasarkan hasil metode wawancara didapatkan standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* yang didapat melalui metode wawancara adalah pemeriksaan kelengkapan file yang akan dimontase, pemeriksaan kualitas hasil pada produksi pracetak, pemeriksaan kualitas hasil cetak *sheet*, pemeriksaan kualitas produk hasil pasca cetak, pemeriksaan sampel *paper bag* menggunakan AQL, pengujian beban pada *paper bag*, perbaikan untuk produk dengan *defect* ringan, pemeriksaan produk sesudah dikemas dan *drop test*.
3. Berdasarkan data hasil analisis dari metode observasi dan wawancara didapatkan standar standar operasional prosedur pemeriksaan kualitas terhadap produk *paper bag* hasil perbaikan di PT. Glory Offset Press yaitu pemeriksaan kualitas pada produksi pracetak, pemeriksaan kualitas pada produksi cetak *sheet*, pemeriksaan kualitas pada produksi pasca cetak, pemeriksaan kualitas pada produk akhir, perbaikan untuk produk dengan *defect* ringan, pemeriksaan kualitas sesudah pengemasan dan pemeriksaan akhir sebelum produk dikirim.

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 kritis 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

5.2 Saran

Atas dasar penelitian yang dilakukan, maka penulis mengajukan beberapa saran bagi PT. Glory Offset Press, yaitu sebagai berikut:

1. Perusahaan terutama bagian QC untuk lebih mengawasi penerapan standar operasional prosedur pemeriksaan di bagian produksi. Dikarenakan SOP tersebut belum diterapkan secara maksimal sehingga masih terdapat produk dengan *defect*.
2. Perusahaan diharapkan untuk melakukan revisi SOP pada dokumen QC agar terstruktur sesuai urutan pelaksanaan SOP.
3. Perusahaan diharapkan pada pemeriksaan produk akhir untuk menggunakan metode lain yang lebih efektif untuk mengetahui kualitas keseluruhan produk, karena dirasa penggunaan *acceptable quality limit* hanya dapat untuk memeriksa sampel produk dalam jumlah tertentu.



POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA



DAFTAR PUSTAKA

- Aditya, Rangga, and Yudi Prastyo. 2021. *Quality Control of Food Packaging by Acceptance Quality Level Methods*. Vol. 6.
- Ariani, Dorothea Wahyu. 2020. *Manajemen kualitas*. Edisi ke-2. Universitas Terbuka: Banten.
- Arief Pramono, Wishnu, 2008. *Quality Control - Menjamin Kualitas Produk*. Elex Media Komputindo: Jakarta.
- Hartono, Rudi. 2020. "Analisis Penerapan Standar Operasional Prosedur Dalam Pelaksanaan Kerja Karyawan Pada CV. Daeng Kuliner Makassar". <https://digilib.unismuh.ac.id/> . Diakses Pada Mei 2022
- Mahasanggita, Mustika Ghiarchy. 2019. "Perkembangan Bisnis Percetakan dan Konveksi". Melalui <https://binus.ac.id/bandung/2019/12/perkembangan-bisnispercetakan-dan-konveksi/> [21/06/22]
- Mariyono, Tri, and Wiwik Sulistiyowati. 2006. "Penerapan Iso 2859 Acceptable Quality Level (Aql) Pada Pt. Xzy Untuk Mengendalikan Kualitas Material Pada Divisi Qc Entrance."
- Muhadjir, Noeng. 1996. "Metodologi Penelitian Kualitatif." *Metode Penelitian Kualitatif* 53(9):1689–99.
- Pramono, Yanuar Christie Ajie. 2016. *Desain Standard Operating Procedure (Sop) Gudang Pada Cv. Rida Di Surabaya*, h.5.
- Ratnaningtyas, Ribka. 2018. *Evaluasi Prosedur Kas Masuk Pada PT SEMARANG*
- Rifa'i, Muhammad. 2020. *Manajemen Bisnis*. Edisi ke-1. CV. Pusdikra Mitra Jaya: Medan
- Sailendra, Annie. 2015. *Langkah-Langkah Praktis Membuat SOP*. Cetakan Pertama. Trans Idea Publishing, Yogyakarta .

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 kritrik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta

2. Dilarang mengunumkan 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

Surachman, Prof Drs. 2016. “PADA PANJERS JERSEY Oleh : Muhammad Rafi Rasyiq Taufik Akbar Fakultas Ekonomi Dan Bisnis , Universitas Brawijaya Dosen Pembimbing : PENDAHULUAN Perkembangan Era Globalisasi Yang Semakin Maju Beberapa Tahun Terakhir Ini , Diiringi Dengan Pertumbuhan Usaha.”

Tafurth, Camilo. 2011. “AQL-Acceptable Quality Level / Límite de Calidad Aceptable.” 5:0–2.





LAMPIRAN

© 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 mengummumkan 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

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.

PROSEDUR MUTU	
QC INSPECTION	
PS-QC-02	
Tgl. Revisi : 02/01/2020	Tgl. Terbit : 02/01/2020
No. Revisi : 0	Halaman : 5/8

b) Melakukan test untuk produk dan material (khusus paperbag)

- 1) Test handle, tali yang di pakai apakah luntur atau tidak
- 2) Test beban, selama 1 hari untuk;
 - ✓ Medium = 1,5 kg
 - ✓ Large = 2,5 kg
 - ✓ XL = 4 kg
 - ✓ Jumbo = 6 kg
- c) Mendata jumlah barang yang tidak sesuai toleransi, sesudah ada autoritas dari Head QC/QA.
- d) QC In line Manual. Melakukan checking pada hasil dengan mengacu pada daftar cacat yang ada dengan pengambilan sampling sebagai berikut :
 - 1) Pada proses, dalam tiap patrol di line produksi, QC Inspector akan mengambil hasil 10 pcs untuk di check kualitasnya.
 - 2) Untuk proses manual selain patrol juga ada pengecekan barang berupa random checking pada hasil produk :
 - Hasil checking yang dapat diperbaiki, segera di berikan ke line produksi untuk di adakan perbaikan dan akan melewati pengecekan kembali Dan hasil checking yang bermasalah di pisahkan di bawah (diberi keterangan Reject – Tidak dapat di perbaiki)
 - Catat dalam laporan berapa banyak cacat dan berikan tanda (Jenis cacat, jumlah, tgl dan bagian)
 - Masukkan hasil pengecekan dalam form sebagai data pengukuran tingkat perbaikan
- e) QC In line Mesin. Melakukan checking pada hasil pada tiap mesin dengan mengacu pada daftar cacat yang ada dengan pengambilan sampling sebagai berikut :
 - 1) Pada tiap proses tiap mesin, akan diambil min 2 pcs untuk di check kualitasnya
 - 2) Hasil checking, bila bermasalah segera di berhentikan mesin tersebut
 - 3) Catat dalam laporan berapa banyak cacat dan berikan tanda (Jenis cacat, jumlah, tgl dan mesin)
- f) QC In line Mesin lipat Box, lipat bag, UV, autopond dan lem bottom
 - 1) Mesin Lipat Box
 - Checking lipatan manual sebelum masuk mesin
 - Hasil dari mesin sesudah press. Checking dengan cara buka hasil lipatan yang terdapat lem. Kertas harus tercabut atau sobek saat di buka paksa
 - Pastikan saat sebelum poly ada chek lipatan dengan cara di buka
 - 2) Mesin Lipat Bag
 - Chek sambungan dan garis pond

© 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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

PROSEDUR MUTU	
QC INSPECTION	
Tgl. Dibuat	02/01/2020
Tgl. Terbit	02/01/2020
No. Revisi	0
Halaman	6/6

- Lebar dan ke rata-rata 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 belah lem akibat roll atau rel dari mesin

g) QC Firmish 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. Masukkan 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.

PROSEDUR MUTU	
QC INSPECTION	
Tgl. Dibuat	02/01/2020
Tgl. Terbit	02/01/2020
No. Revisi	0
Halaman	7/8

- 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 pengerjaannya, 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 :

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



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 : Maora Rizky Barkah
Nomor Induk Siswa : 1906311019
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

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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET, DAN TEKNOLOGI

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G. A. Siwabessy, Kampus UI, Depok 16425
Telepon (021) 7863534, 7864927, 7864926, 7270042, 7270035
Fax (021) 7270034, (021) 7270036 Hunting
Laman: http://www.pnj.ac.id e-pos: humas@pnj.ac.id

FORM PENILAIAN PRAKTEK INDUSTRI
MAHASISWA POLITEKNIK NEGERI Jakarta
JURUSAN TEKNIK GRAFIKA DAN PENERBITAN
PROGRAM STUDI TEKNIK GRAFIKA

- NAMA PEMBIMBING PERUSAHAAN : Lasma Pardosi
1. NAMA MAHASISWA : Maora Rizki Barkah
2. NOMOR INDUK MAHASISWA : 1906311019
3. PROGRAM STUDI : Teknik Grafika
4. SEMESTER/TAHUN AKADEMIK : 5/2021-2022
5. PERUSAHAAN TEMPAT PRAKTEK : PT Glory Offset Press
6. ALAMAT PERUSAHAAN : Jl. Pinang No.15, Cicau, Kec. Cikarang Pusat, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 13220

PRAKTEK

Table with 3 columns: NO, KOMPONEN YANG DINILAI, NILAI. Rows include Integritas (80), Pengetahuan dan Keterampilan (80), Bahasa Inggris, Penggunaan Teknologi Informasi (80), Pengembangan Diri (85, 80, 85), Kemampuan Kerja Sama Dalam Tim (80), Kemampuan Berkomunikasi (85), and RATA-RATA.

Mohon Nilai diisi dari: 1 - 100

Mengetahui,

Tanggal, 13 Desember 2021

Pimpinan Perusahaan

Penilai,

[Signature of Hendry Jahja]

[Signature of Lasma Pardosi]

(Hendry Jahja)

(Lasma Pardosi)

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



MAORA RIZKI BARKAH

PROFIL PRIBADI

Saya adalah mahasiswa Teknik Grafika di Politeknik Negeri Jakarta.Saya mampu bekerja secara individu dan tim.Mampu menyelesaikan tugas dengan baik dan bisa diandalkan.Memiliki keinginan untuk mempelajari sesuatu yang baru.Memiliki kemampuan komunikasi yang baik.Minat yang tinggi pada bidang grafika.

INFORMASI KONTAK

0857-1362-2914
maoraariz@gmail.com
Jalan Pinang
3,RT03/RW03,Pondok
Cina,Depok,Jawa
Barat,Indonesia

RIWAYAT PENDIDIKAN

Politeknik Negeri Jakarta

Teknik Grafika (2019-2022)

IPK semester 1 - 4 : 3.83

SMA Negeri 2 Brebes

Lulus 2019

KEMAMPUAN

Microsoft Office	●●●●●○
Adobe Illustrator	●●●●●○
Photoshop	●●●●●○
Canva	●●●●○●
Kreatif	●●●●●●
Disiplin	●●●●●●
Komunikasi	●●●●●●
Kemauan Belajar	●●●●●●



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 Sivabessy
Kampus Baru UI Depok 16425
www.pnj.ac.id

FS1

KODE 2A506

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING I

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

Nama Maora Rizki Barkah
Kelas GR6B
Judul ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS

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 18:57:14
Mochamad Yana Hardiman, M.T.





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



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

FS2

KODE 2B411

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING II

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 II** dari:

Nama	Maora Rizki Barkah
Kelas	GR6B
Judul	ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS

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 22:33:23
Rachmah Nanda Kartika, M.T.





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



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G A Siwabessy

Kampus Baru UI Depok 16425

www.pnj.ac.id

FS3

KODE 3A314

**LEMBAR PERSETUJUAN REVISI
KETUA PENGUJI SIDANG TUGAS AKHIR**

Saya **Endang Yuniarti, M.T.** yang bertindak sebagai **Ketua Penguji** dari:

Nama Maora Rizki Barkah

Kelas GR6B

Judul ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS

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 9:25:14

Endang Yuniarti, M.T.





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



POLITEKNIK NEGERI JAKARTA

Jalan Prof. Dr. G A Swabessy

Kampus Baru UI Depok 16425

www.pnj.ac.id

FS4

KODE 3B104

**LEMBAR PERSETUJUAN REVISI
ANGGOTA PENGUJI SIDANG TUGAS AKHIR**

Saya **HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng.** yang bertindak sebagai Anggota Penguji dari:

Nama Maora Rizki Barkah

Kelas GR6B

Judul ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS

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 16:42:44

HB. Rudi Kusumantoro, M.Sc.Eng.





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



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	Maora Rizki Barkah
Kelas	Teknik Grafika 6B
Judul	ANALISIS STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMERIKSAAN KUALITAS TERHADAP PRODUK PAPER BAG DI PT. GLORY OFFSET PRESS

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

Depok, 8/3/2022 19:17:55

Panitia Sidang Tugas Akhir Program Studi Teknik Grafika

