

ANALISIS CACAT PRODUK BAN VULKANISIR JENIS TRUK PADA MESIN CHAMBER DI UD. UTAMA BAN MENGGUNAKAN METODE STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)

NUR LATHIFAH RACHMADHANI

(Pembimbing : Tita Talitha, MT, Dr. Ir Rudi Tjahyono,)

Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro

www.dinus.ac.id

Email : 512201200562@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

Kualitas adalah produk yang dihasilkan oleh perusahaan telah sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan oleh perusahaan. UD. Utama Ban merupakan salah satu unit dagang yang bergerak di bidang vulkanisir ban truk yang berlokasi di Lik 18 No. 713 Semarang. Penelitian dilakukan pada proses dingin vulkanisir ban truk di dalam mesin Chamber. Permasalahan yang terjadi adalah munculnya cacat produk yang melebihi ketentuan persentase cacat produk dari perusahaan sebesar 0,02% per bulan. Metode Statistical Process Control (SPC) merupakan salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengurangi jumlah cacat produk yang dihasilkan, Tahapan dalam membuat metode SPC diantaranya adalah membuat Peta Kendali P (P-Chart) dengan total persentase kerusakan sebesar 42,985%, CL sebesar 0,021, UCL sebesar 0,037, LCL sebesar 0,006 yang akan digunakan untuk mengetahui apakah terdapat data yang menyimpang dari batasan tersebut. Membuat diagram Sebab-Akibat (Fishbone Chart) untuk mengetahui faktor, jenis cacat dan penyebab terjadinya cacat produk untuk dibuat rekomendasi perbaikan. Hasil dari penerapan SPC adalah rekomendasi / usulan perbaikan untuk UD. Utama Ban untuk meminimumkan jumlah produk cacat yang dihasilkan. Kemudian melakukan Continuous Improvement selama 30 hari dan diperoleh hasil penurunan cacat produk yaitu sebesar 1,088% dan diharapkan terus terjadi penurunan tingkat cacat produk sampai nol.

Kata Kunci : Cacat Produk, Ban Vulkanisir, Mesin Chamber, Statistical Process Control (SPC).

ANALYSIS OF PRODUCTS DEFECTS RETREADED TIRES TRUCK IN THE CHAMBER MACHINE AT UD. UTAMA BAN USING STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)

NUR LATHIFAH RACHMADHANI

(Lecturer : Tita Talitha, MT, Dr. Ir Rudi Tjahyono,)

Bachelor of Industrial Engineering - S1, Faculty of Engineering, DINUS University

www.dinus.ac.id

Email : 512201200562@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

Quality is a product produced by the company in accordance with specifications set by the company. UD. Utama Ban is one of the main trading unit engaged in retreading truck tires that berlokasi in Lik 18 No. 713 Semarang. The study was conducted on a cold process retread truck tires in the Chamber machine. The problem that occurs is the appearance of defective products exceeding the provisions of the percentage of defective products from the company amounted to 0.02% per month. Methods of Statistical Process Control (SPC) is one method that can be used to reduce the number of defective products, Stages in making methods SPC of which is to make Full Map P (P-Chart) with the total percentage of the damage amounted to 42.985%, CL amounting to 0,021, UCL amounted to 0.037, 0.006 LCL will be used to determine whether there is data that deviate from these limits. Make a diagram of Cause and Effect (Fishbone Chart) to determine the factors, types of defects and causes of defective products to make recommendations for improvement. The results of the application of SPC is the recommendation / proposal fixes for UD. Top Ban to minimize the number of defective products produced. Then do Continuous Improvement for 30 days and the results of product defects decrease in the amount of 1.088% and are expected to continue to decline in the level of product defects to zero.

Keyword : Defects Product, Tire Retreading, Chamber Machine, Statistical Process Control (SPC)