

Analisi Pengendalian kualitas Produk genteng Di.cv Asem makmur Mayong Jepara Menggunakan Metode Statistik Proses Control (SPC)

IWAN BAYU AJI

(Pembimbing : Dr. Ir Rudi Tjahyono, , Dwi Nurul Izzhati, M.MT)

Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro

www.dinus.ac.id

Email : 512200800324@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

Pengendalian kualitas statistic adalah aktivitas keteknikan dan manajemen, yang dengan aktivitas itu kita ukur ciri-ciri kualitas produk, membandingkannya dengan spesifikasi atau persyaratan , dan mengambil tindakan penyehatan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dengan standart menggunakan alat bantu statistic. Tingginya tingkat kecacatan produk yang mencapai 34% dan banyaknya faktor yang menyebabkan cacat pada genteng seperti kualitas bahan baku, cuaca yang buruk, suhu udara yang panas, sirkulasi udara yang buruk, human eror dan keadaan peralatan yang sudah tidak baik hal ini akan mempengaruhi produktifitas dalam perusahaan, hal tersebut juga akan mempengaruhi kualitas genteng. Statistical Process Control (SPC) diharapkan akan mengurangi tingkat kecacatan pada proses produksi genteng. Hasil perhitungan data menggunakan diagram pareto pada proses pencetakan bentuk tidak sempurna sebesar 73 buah, penyok 72 buah dan terdapat benda asing sebesar 36 buah, pada proses pengeringan ke 1 retak sebesar 201, penyok 27 buah dan pecah sebesar 23 buah, pada proses pembersihan bentuk tidak sempurna sebesar 19 buah,retak 28 buah, pecah 22 buah dan terdapat benda asing sebesar 17 buah, dan pada proses pengeringan ke 2 genteng pecah sebesar 36 buah dan retak sebesar 21 buah. Dan berdasarkan diagram fishbone, solusi yang dapat diambil adalah melakukan penyuluhan pada karyawan agar lebih teliti dan lebih berhati-hati.

Kata Kunci : Statistical Process Control (SPC), Pengendalian kualitas statistik

Analysis Control Product quality tile Di.cv Asem Makmur Mayong Jepara Using Statistical Methods Proses Control (SPC)

IWAN BAYU AJI

(Lecturer : Dr. Ir Rudi Tjahyono, , Dwi Nurul Izzhati, M.MT)

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

www.dinus.ac.id

Email : 512200800324@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

Statistical quality control is engineering and management activities, the activities that we measure the characteristics of the product quality, contrasting with the specifications or requirements, and take appropriate recovery action if there is a difference between the actual appearance by using standard statistical tools. The high level of product defects which reached 34% and the number of factors that cause defects in the tile as the quality of raw materials, adverse weather, a hot air temperature, air circulation is poor, human error and the state of the equipment that is not good this will affect productivity in company, it will also affect the quality of the tile. Statistical Process Control (SPC) is expected to reduce the defect rate in the production process tile. The calculation result data using Pareto diagram on the process of printing form is not perfect by 73 pieces, dents 72 fruit and there are foreign objects of 36 pieces, in the drying process to the first crack at 201, dent 27 pieces and tableware for 23 pieces, in the cleaning process shape perfect for 19 pieces, 28 pieces cracked, broken 22 units and there is a foreign object by 17 pieces, and the drying process into two tiles broken and cracked by 36 pieces by 21 pieces. And based on the fishbone diagram, a solution that can be taken is to do counseling to employees to be more careful and more cautious.

Keyword : Statistical Process Control (SPC), Statistical quality control