

ABSTRAK

Para pekerja di PT. Schott Igar Glass lebih banyak melakukan beban kerja, mulai dari sikap kerja Operator, Selector, maupun Quality Control Inspector. Dalam skripsi ini akan dibahas lebih lanjut pekerjaan QC Inspector, baik itu QC Inspector Visual maupun QC Inspector Dimensi. Suatu proses produksi dalam pelaksanaannya tidak akan lepas dari permasalahan tentang barang-barang cacat (defect), hal ini merupakan suatu permasalahan yang menjadi faktor utama dalam proses produksi. Jika proses masih banyak terdapat masalah dalam hal kecacatan produk yang dihasilkan, maka proses tersebut belum terkendali dengan baik. Beranjak dari permasalahan diatas, penulis mencoba melakukan penelitian di PT. Schott Igar Glass yang memproduksi kemasan farmasi berupa botol injeksi (vial), dimana penulis meneliti pada bagian mesin AK 2000. Proses pengendalian dalam proses produksi untuk saat ini adalah dengan *inspection control* yaitu pemeriksaan yang hanya memisahkan produk release dan reject. Dalam hal ini penulis mengajukan perbaikan untuk mengurangi defect dengan metoda *statistical process control*. Yaitu suatu metoda dengan proses pengendalian yang dapat mempengaruhi keputusan yang berhubungan dengan pembuatan produk, berupa fungsi produksi dan inspeksi. Dan dari hasil analisis melalui pengolahan dengan metoda *statistical process control* dapat diketahui bahwa proses pengendalian yang dipakai saat ini kurang efektif, dimana ditemukannya defect pada pembuatan botol jenis injeksi (vial).

Kata Kunci: *Pengendalian Kualitas, metoda Statistical Process Control.*



ABSTRACT

Workers at PT. Schott Igar Glass doing more of the work load, ranging from working attitude Operator, Selector, and Quality Control Inspector. In this paper will be discussed further QC Inspector jobs, be it QC Inspector QC Inspector Visual and Dimension. A production process in its implementation will not be separated from the issue of defective items (defects), this is a problem that a major factor in the production process. If processes are still many problems in terms of disability resulting product, then the process is not yet well controlled. Moving on from the problems above, the author tried to do research on PT. Schott Glass Igar producing pharmaceutical packaging in the form of injection bottle (vial), in which the author examines the engine parts AK 2000. Process control in the production process for the current inspection is the only control that checks which separates the product release and reject. In this case the authors propose improvements to reduce defects by methods of statistical process control. That is a method to control processes that can affect decisions relating to the manufacture of products, such as the production and inspection functions. And from analysis through processing with statistical process control methods can be seen that the control processes used today are less effective, where the discovery of defects in the manufacture of bottle type of injection (vial).

Keywords: Quality Control, Statistical Process Control methods.

