

ABSTRAK

Analisa Pengendalian Kualitas Kekilauan Pengecatan Mobil Pemadam Kebakaran dengan Metode SPC di PT. PAS

Ditulis oleh : Hari Wicaksono

Kata kunci : kualitas,SPC,Kekilauan Pengecatan

PT. PAS adalah sebuah perusahaan swasta nasional yang bergerak di bidang manufaktur Mobil Pemadam Kebakaran dan alat-alat safety. Permasalahan kualitas hasil produksi menjadi perhatian utama karena kualitas adalah tujuan utama dari PT.PAS dalam menghasilkan sebuah produk. Salah satu yang menjadi perhatian kualitas adalah dari sudut estetika dalam hal ini hasil pengecatan pada sebuah produk yang telah dihasilkan. Metode SPC dipilih sebagai metode penelitian karena metode ini dapat menganalisa kualitas proses produksi dan menganalisa akar penyebab permasalahan kualitas yang kurang memuaskan. Analisa bagan kendali X-bar dan R menunjukkan hasil proses produksi berada dalam kendali statistik namun hasil kapabilitas proses produksi tidak baik hal ini ditunjukkan dengan nilai cp dan cpk < 1. Berdasarkan hal tersebut digunakan Analisa fishbone diagram untuk mencari akar permasalahan, dari analisa tersebut terdapat kendala pada Man, Machine dan Methode. Dari akar permasalahan tersebut,usulan perbaikan/corrective action diajukan sebagai sarana perbaikan proses produksi perusahaan kedepannya.

Control Analisis on Paint Gloss Quality of a Fire Truck using SPC Methode at PT.PAS

Written by : Hari Wicaksono

Key Word : Quality, SPC, Glosy Painting

PT. PAS is a national private company that works in manufacturing fire trucks and safety equipments. The quality problem becomes the main issue objective since quality is top priority for PT. PAS in producing a product. One of the main concern in quality is esthetic value, in this case is paint quality result. SPC method was chose as a research method because the result in analyzing production process and problem of quality root caused. Analysis of X-bar control chart and R indicate the results of the production process is in statistical control but the results are not good production process capability as indicated by the value of cp and Cpk <1. Based on this analysis fishbone diagram is used to find root causes, from the analysis there are constraints on Man, Machine and Method. From that root caused, a suggestion for corrective action is used to develop better process production in the future.