

ABSTRAK

Pengendalian kualitas produk dalam proses produksi merupakan faktor yang sangat penting bagi dunia industri karena pengendalian kualitas yang baik dan dilakukan secara terus menerus akan dapat mendeteksi ketidak normalan secara cepat, sehingga dapat segera dilakukan tindakan antisipasinya.

PT. Margacipta Wirasentosa merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang Industri acrylic. Margacipta Wirasentosa selalu menjaga dan meningkatkan kualitas produknya agar selalu dapat memenuhi keinginan konsumen. Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka permasalahan yang akan diteliti adalah bagaimana pengendalian kualitas statistik produk radiator dan apakah proses produksi terjadi di luar batas kendali (out of control) dan apa penyebabnya? Jenis reject yang ditemukan ada enam yaitu: KRS (Keriting Sudut), BO (Bocor), KOD (Kotor Debu), KOW (Kotor Warna), GRK (Gores Keliling), PC (Pecah), BP (Bopeng) dan cacat yang paling dominan terjadi adalah cacat KRS (Keriting Sudut), KOW (Kotor Warna) dan BO (Bocor).

Hasil penelitian yang diperoleh yaitu pengendalian kualitas statistik masih berada di dalam batas kendali. Dengan rata-rata cacat $P= 0,053$ batas kendali rata-rata $UCL=0,086$ dan $LCL=0,017$ maka simpulan dari penelitian ini adalah bahwa proses produksi acrylic di PT. Margacipta Wirasentosa secara keseluruhan sudah cukup baik dan proses awal yang terjadi masih dalam batas pengendali statistik (in control) sehingga tidak perlu diadakan suatu perbaikan. Saran yang dapat diberikan adalah hasil penelitian diharapkan akan dapat memberikan masukan sebagai dasar pertimbangan dalam pengambilan keputusan terutama yang berkaitan dengan upaya pencapaian kualitas produksi, melakukan perbaikan-perbaikan kerja pada pekerja dengan cara memberikan pelatihan-pelatihan agar para pekerja terampil dan lebih teliti, menjaga dan mengawasi secara ketat kualitas bahan baku yang akan dipakai dalam proses yang meliputi kebersihan, pengaturan letak dan suhu ruangan, selalu melakukan *review* tentang metode-metode kerja yang memudahkan operator sehingga akan meminimalisir tingkat kesalahan yang dilakukan operator. Penanggulangan tersebut diharapkan akan meningkatkan pengendalian kualitas perusahaan sesuai dengan keinginan dan kepuasan pelanggan.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas Statistik, Manajemen Kualitas, Peta Kendali P

ABSTRACT

Product quality control in production processes is a very important factor for the industry due to good quality control is done continuously and will be able to quickly detect an abnormality, so that immediate action can be anticipated. PT. Margacipta Wirasantosa is a company engaged in the acrylic industry. Margacipta Wirasantosa always maintain and improve the quality of its products in order to always be able to satisfy consumer desires. Based on the background of the above problems, the issues to be examined is how the statistical quality control of products radiator and whether the production process takes place outside the limits kandali (out of control) and what causes it? Reject types that are found there are six, namely: KRS (Curly Angle), BO (Leaking), cod (Dirty Dust), Kow (Dirty Color), GHG (Roving Gores), PC (Aircraft), BP (Pockmark) and defects of the most there is a dominant defect KRS (Curly Angle), Kow (Dirty Colour) and BO (Leak).

The results obtained by the statistical quality control was still inside the control limits. With an average defect $P = 0.053$ control limit for the average UCL and $LCL = 0.086 = 0.017$ then the conclusions of this study is that the acrylic production process in PT. Margacipta Wirasantosa overall was pretty good and the initial process that occurs within the limits statistik control (in control), so no need to hold a repair. Advice can be given are the results of research are expected to provide input as the basis for consideration in decision making especially with regard to the achievement of production quality, improvements in the employment of workers by providing training for skilled workers and more thoroughly, maintaining and close monitoring of the quality of raw materials to be used in a process which includes cleanliness, layout and room temperature settings, always do a review of the methods of work that allows the operator so that it will minimize the mistakes made by the operator. Mitigation is expected to increase the company's quality control in accordance with the wishes and customer satisfaction.

Keywords: Statistical Quality Control, Quality Management, Full Map P