

TUGAS AKHIR

**Analisa Perbaikan Proses Produk Stud Bolt M7 Dalam Upaya Memenuhi
Kualitas dan Spesifikasi Pelanggan Di PT Garuda Metalindo**

*Diajukan guna melengkapi sebagian syarat
dalam mencapai gelar Sarjana Strata Satu (S1)*



Disusun oleh :
Mujiono
41606110016

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA**

2011

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Mujiono
NIM : 41606110016
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri
Judul Skripsi : Analisa Perbaikan Proses Produk Stud Bolt M7
Dalam Upaya Memenuhi Kualitas dan
Spesifikasi Pelanggan Di PT Garuda Metalindo

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata di kemudian hari penulisan skripsi ini merupakan hasil plagiat terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan.

Penulis,

(Mujiono)

LEMBAR PENGESAHAN

Analisa Perbaikan Proses Produk Stud Bolt M7 Dalam Upaya Memenuhi Kualitas dan Spesifikasi Pelanggan Di PT Garuda Metalindo

Dibuat Oleh :

Nama : Mujiono
NIM : 41606110016
Jurusan : Teknik Industri

Pembimbing,

UNIVERSITAS
MERCU BUANA
(Ir. Muhammad Kholil, MT)

Mengetahui,
Koordinator Tugas Akhir / Ketua Program Studi

(Ir. Muhammad Kholil, MT)

Abstrak

Spesifikasi dari pelanggan adalah hal mutlak yang harus dipenuhi untuk memberikan kepuasan kepada pelanggan. Sehingga perbaikan secara berkesinambungan sangat diperlukan untuk tetap dapat menjaga kualitas serta kesesuaian spesifikasi yang diinginkan oleh pelanggan.

Salah satu cara untuk menjaga kualitas proses adalah dengan *statistic process control*. Dengan *statistic process control* dapat diketahui apakah proses masih dalam batas pengendalian. Juga untuk mengetahui penyebab terjadinya penyimpangan proses sehingga dapat dilakukan perbaikan terhadap penyebab ketidaksesuaian..

Kata kunci : SPC , perbaikan berkesinambungan , kualitas

