

ABSTRAK

Di dalam era globalisasi dengan perkembangan teknologi yang semakin maju dan pesatnya kondisi pasar industri menuntut perusahaan harus mampu memberikan kepuasan kepada para konsumen dengan cara memberikan produk / jasa yang sesuai dengan standar kualitas.

Dengan tingginya persaingan dalam industri menuntut PT. Tembaga Mulia Semanan, Tbk. harus dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang baik selain itu karena sebagian besar produk yang dihasilkan adalah untuk ekspor maka pengendalian kualitas harus benar-benar dilakukan secara baik sehingga akan menghasilkan produk yang bukan hanya berkualitas baik juga kualitas yang konsisten.

Melihat kondisi seperti ini perlu adanya suatu pengendalian dari pada mutu produk guna menjaga dan meningkatkan kualitas produksi, sehingga konsumen merasa puas. Pendekatan pemecahan masalah yang diambil salah satunya dengan menggunakan metode pengendalian dengan menggunakan data variabel yaitu dengan menggunakan peta kendali X dan peta kendali R dan diagram sebab akibat (Fish Bone).

Berdasarkan penelitian yang dilakukan menunjukkan bahwa range dari roundness rod mengalami penyimpangan dan dari analisis dengan menggunakan metode *statistical quality control* dapat diketahui bahwa batas kendali atas (UCL) sebesar 0,141 dan batas kendali bawah (LCL) sebesar 0,00, dengan nilai penyimpangan 0.160 dan harus dilakukan revisi dan langkah-langkah perbaikan agar kualitas produk tetap terjaga.

Setelah perbaikan dilakukan diharapkan dapat digunakan oleh pihak manajemen untuk melakukan perencanaan lebih lanjut jangka pendek dan jangka panjang terutama untuk peningkatan kualitas sehingga target kualitas yang diharapkan dapat tercapai

Kata kunci : pengendalian mutu, kualitas produk, *statistical quality control*.

ABSTRACT

In globalization era with the technology growth which progressively go forward and its fast condition of industrial market claiming company have to can give the satisfaction to all consumer by giving product / service matching with standard of quality.

With the emulation height in industry claim the PT. Tembaga Mulia Semanan, Tbk. have to can yield the product with the good quality others because most product yielded is to export hence quality operation have to really conducted well so that will yield the product which is not merely not bad with quality consistent quality.

See the condition like this need the existence of an operation from at product quality utilize to take care of and improve the quality produce, so that consumer lick lips the. Trouble-Shooting approach taken one of them is by using operation method by using variable data that is by using control chart \bar{X} and control chart R and Cause of Effect Diagram (Fish Bone).

Pursuant to research conducted indicate that the range from roundness rod experience of the deviation and from analysis by using method of knowable statistical quality control that boundary upper control limit (UCL) equal to 0,141 and lower control limit (LCL) equal to 0,00, with the deviation value 0.160 and must be done revise and repair steps of to be product quality remain to be awaked.

After repair conducted to be expected can be used by management party to conduct the furthermore planning short-range and long-range especially to the make-up of quality so that quality goals expected can be reached.

Keyword : quality control, product quality, statistical quality control.