

ABSTRAK

PT. KUMATEX (Kurabo Manunggal Tekstil) bergerak dalam industri tekstil yang memproduksi benang dan kain. Bahan baku pembuatan benang dan kain tersebut adalah kapas. Untuk mengurangi penyimpangan dan kerusakan produk, maka perlu direncanakan upaya pengendalian. Salah satu cara yang dapat ditempuh adalah dengan menerapkan pengendalian kualitas statistik. Berdasarkan pengendalian ditentukan batas kendali untuk masing-masing kerusakan produk.

Dalam laporan Tugas Akhir ini terdapat penyimpangan pengukuran yang dominan. Dimana penyimpangan tersebut adalah *berat benang*, sehingga dalam perhitungan ini menggunakan peta kendali variabel dengan menggunakan peta kendali \bar{x} (rata-rata) dan R (range).

Setelah melakukan perhitungan dengan peta kendali kemudian melakukan analisa dari penyebab masalah yang terjadi, setelah itu dilakukan rencana perbaikan masalah dengan metode 5W+1H. Dengan metode ini didapatkan rencana untuk menanggulangi masalah cacat yang terjadi, yaitu perusahaan harus melakukan perawatan berkala pada mesin, memperhatikan kondisi operator pada saat bekerja, serta menyeleksi ketat material yang diterima dari supplier. Penanggulangan tersebut diharapkan akan meningkatkan pengendalian kualitas pada perusahaan sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas Statistik Peta Kendali Variabel dan Manajemen Kualitas.

ABSTRACT

PT. KUMATEX (Kurabo Manunggal Textiles) is engaged in textile industry to produce yarn and fabric. Raw material for making yarns and fabrics are cotton. To reduce penyimpanan and product defects, it is necessary to plan control measures. One way that can be achieved is by applying statistical quality control. Based on the specified control limits for each control product defects. In this final report of deviations of the dominant measurement. Where these deviations is the weight of yarn, so that in this calculation using the variable control chart using \bar{X} control chart (on average) and R (range). After doing the calculations with the map control and then performed an analysis of the causes of problems that occurred, after it carried out an improvement plan is a problem with the method 5W +1 H. With this method got a plan to address the problem of defects that occur, the company must perform regular maintenance on the engine, considering the condition of the operator at the job, and strict selection of materials received from suppliers. Penanggulangan are expected to improve quality control in accordance with the needs of enterprise customers.

Keywords: Statistical Quality Control Full Map Variables and Quality Management.