

ABSTRAK

Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Metode SPC Untuk Mengendalikan Defect Jerigen Cap 30L Di PT. Dynaplast

PT. Dynaplast merupakan perusahaan manufaktur produsen kemasan plastik berkualitas tinggi yang berdiri sejak tahun 1959. Salah satu hasil produksinya adalah produk Jerigen Cap 30L. Perusahaan telah menetapkan standar toleransi maksimal sebesar 2% dari jumlah produksi. Akan tetapi kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa tingkat jumlah produk cacat melebihi dari standar toleransi yang ditetapkan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik bermanfaat dalam upaya mengendalikan tingkat kerusakan produk di perusahaan. Analisis pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan alat bantu statistik berupa *check sheet*, histogram, peta kendali p, kapabilitas proses, diagram pareto, dan diagram sebab akibat.

Hasil analisis peta kendali p menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali karena titik berfluktuasi sangat tinggi dan ada yang keluar dari batas kendali. Hasil analisis kapabilitas proses menunjukkan bahwa proses menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang ditunjukkan dengan nilai Cpk -0,38. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan pada 3 jenis cacat yang dominan yaitu cacat flashing, cacat kotor, dan cacat scratch.

Setelah dilakukan perbaikan maka jumlah cacat relatif menurun menjadi 72 pcs yang semula berjumlah 5.631 pcs. Jumlah rata-rata produk rusak menjadi 0,034% yang semula 2,1% dari jumlah total produksi yang dihasilkan selama satu bulan.

MERCU BUANA

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, SPC, Produk Cacat, Alat Bantu Statistik

ABSTRACT

Analysis SPC Quality Control Method For Controlling Defect Jerigen Cap 30L at PT. Dynaplast

PT. Dynaplast is a manufacturing company of high quality plastic packaging manufacturer that was founded in 1959. One of its products is the product Jerigen Cap 30L. The company has set standard maximum tolerance of 2% of total production. However, the reality in the field show that the number of defective products exceeds the level of standards specified tolerance.

This study aims to determine how the implementation of quality control using statistical tools useful in an attempt to control the level of damage to the product in the company. Analysis of the quality control is done by using statistical tools such as check sheets, histograms, pareto diagrams, and causal diagram.

P control chart analysis result indicate that the process is in a state of uncontrolled due to fluctuating point is very high and there are out of control limit. Process capability analysis result indicate that the process produces a product that does not comply with the specifications indicated by the Cpk value of -0,38. Based on the pareto diagram, priority repairs that need to be done on three dominant types of defects are flashing defects, gross defects, and scratch defects.

After the repair, the relative number of defects decreased to 72 pcs which was originally totaled 5.631 pcs. The average number of defective products be 0,034% which was originally 2,1% of the total production for one month.

Keywords: Quality Control, SPC, Defective Products, Tools Statistics

MERCU BUANA