

Pengendalian Kualitas Terhadap hasil Pengukuran Produk Part Flange Dengan Menggunakan Control Chart (Kasus PT Santoso Teknindo)

Fajar Adi Nugroho

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Mercu Buana Jl. Meruya Selatan, Kebon jeruk, Jakarta, Indonesia 11650 Email: 41614110054@student.mercubuana.ac.id

Abstrak

PT. Santoso Teknindo merupakan salah satu perusahaan industri manufaktur yang bergerak bidang pembuatan komponen mesin-mesin industri. Untuk meningkatkan kualitas produknya Perusahaan melakukan pengendalian kualitas produk agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan baik dan lancar. perusahaan menetapkan standar-standar tertentu terhadap produknya, dimana setiap sampel yang diambil dilakukan mengujian untuk dapat mengetahui apakah produk yang dihasilkan sudah sesuai dengan standar. Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT. Santoso teknindo adalah flange, Dari pengamatan dilapangan sering didapatkan ukuran flange yang tidak sesuai dengan persyaratan terutama pada pengukuran diameter dan position di bagian lubang hal ini dipilih dikarenakan produk ini sering mengalami cacat pada bagian tersebut, untuk itu akan dilakukan pengolahan data untuk melihat apakah hasil dari pengukuran benda tersebut masih memenuhi persyaratan menurut metode yang akan diterapkan. Berdasarkan hasil pengolahan data, analisa dan pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat diambil beberapa kesimpulan pengukuran diameter point 39.1 menunjukkan proses tidak berada dalam control kendali, karna ada titik yang keluar dari control kendali yaitu pada Sub group 27,33,39,41 dan 49 dengan hasil pengukuran masing-masing 22.10, 21.79, 22.15, 21.83 dan 21.78. Untuk nilai standart yang telah ditetapkan perusahaan yaitu 22.00 lebih kurang 0.1 sedangkan nilai $\bar{X} = 21.97$, sehingga nilai tersebut tidak termasuk dalam standart yang telah ditetapkan dan tidak termasuk dalam Nilai UCL sebesar 22.08 dan LCL sebesar 21.85 artinya proses yang terjadi selama ini tidak berjalan dengan maksimal.

Keywords: Part Flange, Statistical Process Control, manufacturing, chart control.

Abstract

PT. Santoso Teknindo is one of the manufacturing industry companies engaged in manufacturing components of industrial machinery. To improve the quality of its products the Company controls product quality so that production activities can run well and smoothly. the company sets certain standards on its products, where each sample is taken testing to be able to know whether the product produced is in accordance with the standard. One pruduk generated by PT. Santoso teknindo is a flange, From the observation of the field is often obtained the size of the flange is not in accordance with the requirements, especially on diameter and position measurements in the hole this is selected because these products often have defects in that part, for it will be done data processing to see whether the results of the measurement of the object still meets the requirements according to the method to be applied. Based on the results of data processing, analysis and discussion that has been done, it can be taken some conclusions measurement point diameter 39.1 shows the process is not in control control, because there is a point out of control control that is sub group 27,33,39,41 and 49 with the measurement results respectively 22.10, 21.79, 22.15, 21.83 and 21.78. For the standard value set by the company that is 22.00 is less 0.1 while the value $\bar{X} = 21.97$, so the value is not included in the standard that has been specified dat not included in the value of UCL of 22.08 and LCL of 21.85 means that the process that happened so far does not work with maximum.

Keywords: Part Flange, Statistical Process Control, manufacturing, chart control.