

ABSTRAK

Statistical Process Control (SPC) merupakan suatu teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitor, mengendalikan, menganalisis, mengelola, dan memperbaiki produk dan proses dengan menggunakan metode-metode statistik. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya defect serta mengetahui bagaimana upaya penyelesaiannya dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)*.

Penelitian ini dilakukan di sebuah perusahaan keramik PT. Primarindo Argatile. Dengan menggunakan alat-alat yang ada dalam SPC perusahaan dapat membuat daftar prioritas yang harus segera diselesaikan dan dengan menggunakan diagram fishbone perusahaan dapat menemukan akar masalah yang menyebabkan terjadinya defect keramik dalam proses produksi serta dengan menerapkan Peta Pengendalian (*Control Chart*) perusahaan dapat mengetahui proses-proses yang berada diluar kontrol.

Dari hasil penelitian diperoleh bahwa jenis cacat yang paling banyak terjadi adalah cacat crack yang dipengaruhi oleh kapabilitas proses (C_p) mesin press yang rendah dengan nilai dibawah 1. Oleh karena itu dengan penelitian ini membantu perusahaan dalam mengurangi produk cacat dan mengurangi pemborosan sehingga dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

Kata Kunci : *SPC & Quality Control*.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

Statistical Process Control (SPC) is a problem-solving technique that is used to monitor, control, analyze, manage, and improve products and processes using statistical methods. The purpose of this study was to determine the factors that cause the occurrence of defects and to know how to attempt settlement by using Statistical Process Control (SPC).

This study was conducted at a company ceramics PT. Primarindo Argatile. By using the tools available in the SPC company can create a list of priorities that must be resolved and by using fishbone diagrams companies can find the root of the problem that caused the ceramic defect in the production process as well as to implement the Control Chart companies can know out of control process.

The result showed that the type of the most common defects is affected by the crack defect process capability press machine low with value below 1. Therefore, this research helps companies to reduce product defects and reduce waste, thereby increasing the productivity of the company.

Keywords: SPC and Quality Control.

