

Abstrak

Spesifikasi dari pelanggan adalah hal mutlak yang harus dipenuhi untuk memberikan kepuasan kepada pelanggan. Sehingga perbaikan secara berkesinambungan sangat diperlukan untuk tetap dapat menjaga kualitas serta kesesuaian spesifikasi yang diinginkan oleh pelanggan.

Salah satu cara untuk menjaga kualitas proses adalah dengan *statistic process control*. Dengan *statistic process control* dapat diketahui apakah proses masih dalam batas pengendalian. Juga untuk mengetahui penyebab terjadinya penyimpangan proses sehingga dapat dilakukan perbaikan terhadap penyebab ketidaksesuaian,

Dari pengolahan data yang telah dilakukan pada *tabel* dan *control chart*, hasil perbaikan menunjukkan bahwa proses *forming* produk *screw tapping Ø5 mm*, secara statistik, berada dalam batas pengendali statistik (*in statistical control*). Seluruh observasi yang dilakukan, memperlihatkan tidak ada observasi yang berada di luar batas pengendali baik pada peta pengendali rata-rata maupun peta pengendali jarak,

Dari data hasil produksi produk *screw tapping Ø5 mm* setelah dilakukannya perbaikan-perbaikan di atas, masih ditemukan produk *screw tapping Ø5 mm* yang kemiringannya tidak sesuai dengan spesifikasi pelanggan. Produk yang tidak sesuai tersebut ditemukan pada saat proses sortir menggunakan alat bantu yang telah disediakan untuk operator, data dapat dilihat pada hasil produksi setelah perbaikan.

Kata kunci : SPC, perbaikan berkesinambungan, kualitas

Abstrak

The specification of the customer is the absolute thing that must be met in order to give satisfaction to pelanggan. Sehingga continuous improvement is indispensable to continue to maintain the quality and suitability specifications desired by the customer .

One way to maintain the quality of the process is the statistical process control statistical process control. within known whether process still within control limits . Also to determine the cause of the deviation of the process so that it can be repair of the cause of nonconformity .

Of the data processing has been done on the tables and the control chart, the results show that the improvement of the process forming tapping screw products O5 mm, statistically, is within statistical control limit (in statistical control). All observations were performed, showing no observations that are outside the control limit either on the map as the average controller or controllers map the distance,

From the data output O5 mm tapping screw products, subsequent to the above improvements, still found O5 mm tapping screw products that slope is not in accordance with customer specifications. Non-conforming products were found during the sorting process using tools that have been provided to the operator, the data can be seen in production after repairs.

Keywords : SPC , continuous improvement , quality

