

**ANALISA KECACATAN PRODUKSI PIPA DENGAN
MENGUNAKAN ALAT BANTU PENGENDALIAN MUTU
DI PT. SJ**

TUGAS AKHIR

**Diajukan Guna Melengkapi Sebagian Syarat
Dalam Mencapai Gelar Sarjana Strata Satu (S1)**

Disusun Oleh :

FEBRI CAHYADI

01602-015



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2007**

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA**

LEMBAR PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : FEBRI CAHYADI
NIM : 01602 - 015
Jurusan : TEKNIK INDUSTRI
Fakultas : TEKNOLOGI INDUSTRI
Universitas : MERCU BUANA

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa tugas akhir ini adalah hasil karya saya sendiri kecuali pada bagian yang disebutkan sumbernya.

Jakarta, Mei 2006

(FEBRI CAHYADI)

LEMBAR PERSETUJUAN

Tugas Akhir dengan judul :

**ANALISA KECACATAN PRODUKSI PIPA DENGAN
MENGUNAKAN ALAT BANTU PENGENDALIAN MUTU
DI PT. SJ**

Nama : FEBRI CAHYADI
NIM : 01602 - 015
Jurusan : TEKNIK INDUSTRI
Fakultas : TEKNOLOGI INDUSTRI
Universitas : MERCU BUANA

Tugas ini telah diperiksa dan disetujui oleh :

Jakarta, Mei 2007

Pembimbing Tugas Akhir

(**Ir. H. M. Kholil, MT**)

LEMBAR PENGESAHAN

Tugas Akhir dengan judul :

**ANALISA KECACATAN PRODUKSI PIPA DENGAN
MENGUNAKAN ALAT BANTU PENGENDALIAN MUTU
DI PT. SJ**

Nama : FEBRI CAHYADI
NIM : 01602 - 015
Jurusan : TEKNIK INDUSTRI
Fakultas : TEKNOLOGI INDUSTRI
Universitas : MERCU BUANA

Tugas ini telah diperiksa dan disahkan oleh :

Jakarta, Mei 2007

Koordinator TA/Kaprodi

(**Ir. H. M. Kholil, MT**)

ABSTRAK

Perusahaan SJ adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang *Job Order* dimaksudkan disini adalah pemesanan barang adapun produk yang dihasilkan adalah produk bangunan yaitu pipa. Produk dapat berhasil menembus pasar sangat dipengaruhi kualitas produk tersebut, untuk dapat menghasilkan suatu produk yang baik dalam arti memenuhi standar dan keinginan konsumen, perlu diterapkannya pengendalian kualitas pada proses produksi, melakukan pembenahan, dan perbaikan, yang nantinya dapat menghasilkan produk yang baik.

Dalam penelitian ini dijelaskan bahwa mutu pada produk pipa masih dapat dikendalikan artinya kecacatan pada produk tersebut masih dalam batas kendali UCL dan LCL dilihat dari karakteristik cacatnya seperti cacat pipa mengerut, permukaan tidak rata, cacat ken, goresan, diameter hal ini masih bisa diatasi dengan menggunakan peta kendali p pada bagian yang sudah direvisi sehingga produk yang cacat pada bulan September dan Oktober terkendali artinya pada periode berikutnya peta kendali p sudah dalam batas terkendali, hal ini yang menjadi acuan di dalam perusahaan terutama pada produksi pipa.

Dari hasil penelitian dan pengamatan menunjukkan bahwa faktor dominan yang menyebabkan cacat produk berasal dari faktor mesin dan tenaga kerja, hal ini disebabkan karena komponen-komponen mesin banyak yang sudah aus, sehingga mesin tidak berjalan dengan baik, untuk mengatasi hal tersebut perlu dilakukan penggantian spare part yang benar. Sedangkan faktor tenaga kerja dalam hal ini, dikarenakan kurangnya disiplin, ketelitian dan kecakapan operator dalam menjalankan mesin serta terbatasnya pengetahuan mengenai kualitas, oleh karena itu sangatlah perlu dilakukan pelatihan-pelatihan guna menambah wawasan kerja dan disiplin.

ABSTRACT

SJ. Company is a company which moved in job ordered the product is a pipe. The quality of product influences the marketing of product, to produce the good pipes which fit the standard and consumer ordered, need to apply the quality control in process of production, correct the system and the cost will produce the better goods.

This experiment explains that the quality of pipes could have been controlled, this means the broken product is in limited of UCL and LCL which have been value from its characteristics, the broken product which is like wrinkled pipes, the pipes is not smooth, can reject, scratch, and about the diameter of pipe, could be surpassed with use controlled in the part which have been fixed. So that the broken product in September and October can be controlled. This means for next periods control chart have been committed control. This become the guidance in company, especially in the pipes production.

The result of this experiment tell us that the factors which cause failure of product are from the engineering, and the labour. This is because the most components of machine have been broken, so that the machines couldn't produce the best pipes to overcome the problem need to substitute with the right spare part. The problem origin is from the workers are decrease of discipline, accuracy and capability the operator and limited of knowledge about the quality product, because of that, it's important to do some training, to increase discipline and knowledge of the labour.

DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, 1982 *Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi*, Yogyakarta
BPFE
- Gaspersz, Vincent, *Manajemen Kualitas, Penerapan Konsep-konsep kualitas
Dalam Manajemen Bisnis Total*, Gramedia Pustaka Umum, Jakarta, 1998
- Montgomery, Douglas C, *Pengantar Pengendalian Statistik*, Gadjah Mada
University Press, Yogyakarta, 1998
- Grant, E.L. & R.S. Leavenworth, *Pengendalian Mutu Statistik*, Jilid I, McGraw-
Hill Book Company, New York, 4th ed., 1972
- Dhorothea Wahyu Ariani, *Pengendalian Kualitas Statistik*, Penerbit ANDI
Yogyakarta