

ABSTRAK

PT. Total Prime Engineering is a company engaged in the manufacturing of seals and repair hydraulic and pneumatic. Currently the manufacture of seals conducted by the division of production using CNC machines (Computer Numerical Control), the operation of the various stages of manufactured products raises the possibility of disability. This the authors are interested in conducting research related to quality control in order to reduce product defects by using *Statistical Process Control* (SPC). 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. From research carried out it could be concluded during the year 2014 the amount of production as much as 27.572 pcs the number of defective products as much as 460 pcs or 1.67%, with the most dominant type of damage is flawed one size of 43.04%, material defects by 25% and amounted to false profiles of 24.13 %.

Thus the need to be improved on a regular basis in order to overcome it, for example, increase the ability of operators to conduct training, perform preventive maintenance on the machine, etc.

Keyword – *Manufaktur Seal Hidraulik, Statistical Process Control, Seven Tools*



KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yesus Kristus atas petunjuk, rahmat, dan kasih-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir tanpa ada halangan apapun sesuai dengan waktu yang telah ditentukan.

Laporan Tugas Akhir yang telah saya susun guna memenuhi salah satu syarat memperoleh gelar Sarjana Strata Satu (S1) pada Program Studi Teknik Industri di Universitas Mercubuana. Judul yang penulis ajukan adalah “Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Cacat Produk Menggunakan Metode Statistical Process Control di PT. Total Prime Engineering”.

Dalam penyusunan dan penulisan Laporan Tugas Akhir ini tidak terlepas dari bantuan, bimbingan serta dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu dalam kesempatan ini penulis dengan senang hati menyampaikan terima kasih kepada yang terhormat :

1. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT selaku Kepala Program Studi Teknik Industri Universitas Mercu buana Jakarta serta dosen pembimbing yang selalu bijaksana memberikan bimbingan , nasehat serta waktunya sehingga penulisan Laporan Tugas Akhir ini dapat berjalan dengan lancar.
2. Seluruh Staff Dosen Universitas Mercu buana Jakarta yang telah banyak membantu penulis selama mengikuti perkuliahan dan penulisan Laporan Tugas Akhir ini.
3. Ayah dan Ibu tercinta atas jasa-jasanya, kesabarannya, doa dan tidak pernah lelah dalam mendidik dan memberikan cinta yang tulus kepada penulis semenjak kecil.
4. Bapak Mario Gunawan selaku Kepala Produksi yang telah membantu penulis untuk melakukan kegiatan penelitian di PT. Total Prime Engineering.
5. Rekan-rekan divisi CNC, yang telah membantu dan dan memberikan dukungan kepada penulis dalam penyusunan Laporan Tugas Akhir.
6. Teman-teman Angkatan ke-19 Teknik Industri Universitas Mercu buana Jakarta, yang sangat luar biasa atas kebersamaannya dan bantuan yang berarti bagi penulis.