

## ABSTRAK

Cv magma elektrik merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri pembuatan moulding dan produk yang terbuat dari bahan baku plastik yang telah memberikan kontribusi dalam perekonomian skala industri rumahan, perusahaan ini sangat memberikan kontribusi bagi ekonomi kerakyatan sekitar, perusahaan ini berada dengan memberikan kontribusi dalam mempekerjakan masyarakat sekitar baik dalam proses pembuatan cetakan, proses percetakan, proses pencarian dan pembelian bahan dasar utama, serta dalam pendistribusian beberapa produk cetakan. Dalam kegiatan produksinya, departemen injection berupaya menghasilkan produk yang baik dan menekan tingkat kerusakan jauh di bawah 10 %. Akan tetapi pada kenyataannya tingkat kerusakan jauh dari target yang di tentukan.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisa tingkat efektifitas pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik. Analisa ini menggunakan beberapa alat bantu yang akan mempermudah dalam menganalisa, alat bantu tersebut antara lain berupa check sheet, histogram, peta kendali p, diagram pareto, dan diagram sebab akibat, check sheet dan histogram digunakan untuk analisis dan mencari sebab akibat.

Hasil analisis peta kendali p menunjukkan bahwa proses inject berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik kendali dimana titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan, serta banyak yang keluar dari batas kendali. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah untuk jenis kerusakan yang dominan yaitu flasing. Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab kerusakan berasal dari manusia/pekerja, mesin produksi, metode kerja, material/ bahan baku dan lingkungan kerja, sehingga Perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat kerusakan dan meningkatkan kualitas produk.

Kata kunci : pengendalian kualitas, alat bantu statistik, kerusakan dominan

## ABSTRAK

CV Magma Elektrik is one company that is engaged in the manufacture of moulding industry and made of plastic material that has been contributing in the economy of home industry. The company also contributes, ranging from mould making process, printing process of finding and buying the main materials, as well as in the distribution of some mold products. During its production activities, injection departments make a serious effort to produce good products and reduce the level of damage below 15 percent. But in reality the extent of the damage is far above the level of the specified target.

This study aims to analyze the effectiveness of quality control using statistical tools. Tools that been used include a check sheets, histogram, p control chart, pareto charts and also cause and effect diagrams. Check sheets and histogram are used to collect data. P control chart, pareto, and fishbone are to analyze and to find the problem caused.

The analysis results of p control chart indicate that the process is a in a state of uncontrol or still experiencing irregularities. This can be seen on the graph where the control point is very high and fluctuates irregularly, and many are out of the control limits. Based on pareto diagram, priority repairsthat need to bedoneis for the dominan type of damage that is flashing. whereas

From the analysis of a cause and defect diagram will be seen that the factor causing damage can be derived from human factor or labor, machinery production, working methods, materials or raw materials and work environment, so based on this analsis, the company can take precautions to reduce the level and repair the damage to improve product quality.

Key words : quality control, statistical tools, dominant damage.