

TUGAS AKHIR

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *REJECT* CYLINDER HEAD TYPE KIV DENGAN MENGGUNAKAN METODE SPC PADA PT. RST MOTOR INDONESIA

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



Nama : Ricky Kurniawan

NIM : 41611010010

Program Studi : Teknik Industri

**FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2015**

LEMBAR PERNYATAAN


Saya yang bertandatangan dibawah ini menyatakan dalam Tugas Akhir

ini:

Nama : Ricky kurniawan
NIM : 41611010010
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Judul TA : Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Reject Cylinder Head type KIV* Dengan Menggunakan Metode SPC Pada PT. RST Motor Indonesia

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan skripsi yang telah saya buat ini merupakan hasil kerja sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan Skripsi ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggungjawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan tata tertib di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak dipaksakan

Penulis,


(Ricky Kurniawan)

LEMBAR PERNGESAHAN

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *REJECT* *CYLINDER HEAD TYPE* KIV DENGAN MENGGUNAKAN METODE SPC PADA PT. RST MOTOR INDONESIA



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Disusun Oleh:

Nama : Ricky Kurniawan
NIM : 41611010010
Program Studi : Teknik Industri

Pembimbing

(Ir. Muhammad Kholil, MT)

Mengetahui,

koordinators tugas akhir / ketua program studi

(Ir. Muhammad Kholil, MT)

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr. Wb

Alhamdulillah berkat rahmat Allah SWT, yang telah memberikan Ridho dan Rahmat-Nya serta shalawat dan salam untuk junjungan kita nabi muhammad SAW yang telah memberikan teladan hidup yang baik kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir dengan judul **Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Reject Cylinder Head type KIV* Dengan Menggunakan Metode SPC Pada PT. RST Motor Indonesia** ini terselesaikan dengan baik, sebagai syarat dalam mencapai gelar Sarjana Strata Satu (S1). Program Studi Teknik Industri di Universitas Mercu Buana.

Dalam penyusunan laporan ini, Penulis banyak mendapat pengarahan, bimbingan dan saran yang bermanfaat dari berbagai pihak. Maka dari itu, dalam kesempatan ini Penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Allah SWT, yang selalu memberikan arah dan jalan yang baik dan lurus.
2. Orang Tua, Ibu dan Bapak yang luar biasa tak pernah lelah memberikan doa, dukungan moriil, dan pengawasan kepada Penulis dalam setiap proses yang dijalani oleh Penulis.
3. Bapak Ir. Muhammad Kholil, MT, selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Mercu Buana.
4. Bapak Hasbullah, selaku Dosen Pembimbing dalam penyusunan tugas akhir ini.
5. Segenap Dosen Program Teknik Industri Universitas Mercu Buana, yang telah banyak memberikan bimbingan dan ilmu yang sangat berharga bagi penulis.
6. Seluruh staff Program Studi Teknik Industri Universitas Mercu Buana, yang telah banyak membantu selama masa perkuliahan ini.
7. Bapak Sony Santana selaku QCO Head di PT.RST yang telah memberikan saya kesempatan untuk melaksanakan penelitian Tugas Akhir.
8. Bapak Pujiono selaku koordinator QCO dan pembimbing lapangan yang membantu membimbing serta mentor selama penulis melakukan penelitian tugas akhir di PT. RST

9. Bapak Yocky selaku QCO yang membantu membimbing dalam proses penulisan Tugas Akhir.
10. Bapak Nur Ali selaku Foreman yang membantu proses penelitian dibagian Cylinder Head dan Bapak Eko Rahayu yang membantu dalam proses pengambilan data.
11. Seluruh staff QCO 2.5 PT. RST yang telah berkenan untuk kerja samanya selama proses penelitian.
12. Sahabat terbaik saya Robi Hartanto, Mahbub Muajih, Franky Sugiarto, dan Friendly selama proses penelitian Tugas Akhir.
13. Seluruh teman-teman Teknik Industri Mercu Buana Khususnya angkatan 2011, terima kasih atas kebersamaannya selama ini.
14. Dan semua pihak yang membantu penyelesaian tugas akhir yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa laporan tugas akhir ini dapat dikembangkan dengan lebih baik lagi, maka dengan segala kerendahan hati kepada semua pihak untuk memberikan saran demi adanya perbaikan untuk ke depannya. Akhirnya kepada Allah Penulis berserah diri, semoga apa yang telah dilakukan ini mendapat ridho-Nya.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Jakarta, Desember 2015

Penulis

(Ricky Kurniawan)

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
LAMPIRAN	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 . Latar Belakang	1
1.2 . Identifikasi Masalah	3
1.3 . Pembatasan Masalah	4
1.4 . Perumusan Masalah	4
1.5 . Tujuan Penelitian	5
1.6 . Sistematika Penulisan	5
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1. Pengertian Kualitas	7
2.1.1 Definisi Kualitas	7
2.1.2 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas	9
2.2. Pengendalian Kualitas	11

2.2.1 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	11
2.2.2 Tujuan Pengendalian Kualitas	13
2.3. Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas.....	15
2.4. Delapan Dimensi pada Mutu Produk.....	16
2.5. Definisi <i>Statistical Process Control</i> (SPC).....	18
2.6. Tujuan <i>Statistical Proses Control</i> (SPC).....	20
2.7. Teknik atau Alat Pengendalian Kualitas.....	21

BAB III METODE PENELITIAN

3.1. Jenis dan Sumber Data	30
3.1.1 Jenis Data	30
3.1.2 Sumber Data.....	30
3.2. Metode Pengumpulan Data	31
3.3. Metode Analisis Data	31
3.4 Analisis Pemecahan Masalah.....	36
3.5. Kesimpulan dan Saran.....	36
3.6. Flow Chart Penyelesaian Tugas Akhir.....	37

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1. Pengumpulan Data.....	38
4.1.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	38
4.1.2. Tinjauan Umum Perusahaan	39
4.1.3. Visi dan Misi Perusahaan.....	41
4.1.4. Sistem Kerja.....	41
4.1.5. Kegiatan Produksi Perusahaan.....	42

4.1.6. Definisi Produk	44
4.1.7. Proses Produksi	45
4.1.7.1 Proses <i>Die Casting</i>	47
4.1.7.2 Proses <i>Machining</i>	48
4.1.8. Jenis-jenis <i>Reject</i> Pada Proses <i>Machining</i>	49
4.2. Pengolahan Data	51
BAB V ANALISIS HASIL	
5.1. Analisis Hasil Data	62
5.2. Analisis Jenis <i>Reject</i> dan Diagram Pareto	64
5.3. Analisis Diagram Sebab-Akibat	66
5.4. Faktor-faktor Penanggulangan Masalah	67
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1. Kesimpulan	70
6.2. Saran	71

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Contoh lembar pengecekan (<i>check sheet</i>).....	22
Tabel 4.1. Profil Perusahaan	39
Tabel 4.2. Cheeck Sheet Februari 2015	52
Tabel 4.3. Uji Kecukupan Data bulan Februari 2015	53
Tabel 4.4. Data Jumlah Produk Reject Pada bulan Februari 2015	55
Tabel 4.5. Tabel Peta Kendali P-chart	56
Tabel 4.6. Tabel Peta Kendali P-chart (Revisi 1)	58
Tabel 4.7. Tabel Peta Kendali P-chart (Revisi 2)	59
Tabel 5.1. Rencana Penanggulangan Masalah Reject Diamter Guide Valve Seret KIV 5W+1H.....	69

