

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengendalian kualitas guna mengurangi cacat produksi dengan metode Statistical Process Control (SPC). Penelitian ini dilakukan di PT. Ayra Bima Avisindo. Objek penelitian adalah Produk bahan baku hingga bahan jadi yang dihasilkan Selang Spiral. Pembuatan selang spiral dilakukan oleh divisi produksi dengan menggunakan mesin press (tekuk),. Pengoperasian dalam proses ini memerlukan ketelitian yang cukup tinggi, sehingga dirasa perlu menerapkan pengendalian kualitas sehingga kontrol pada kualitas tetap terjaga dan menghindari terjadinya cacat produksi yang fatal. Tujuan melakukan penelitian terkait pengendalian kualitas guna mengurangi cacat produk dengan metode Statistical Process Control (SPC). Dari penelitian yang dilakukan maka diperoleh kesimpulan jumlah produksi selang spiral selama bulan April 2020 adalah sebesar 76.151 pcs dengan jumlah cacat sebanyak 4.402 pcs atau sebesar 1.77%, dengan jenis kerusakan yang paling dominan adalah pressure (tekuk bending) sebesar 46.1%, cacat pengelasan sebesar 30.3%, dan perakitan sebesar 23.6%. Berdasarkan hasil peta kendali p (p-chart) dapat dilihat masih adanya kecacatan produk yang berada diluar batas kendali, titik tersebut berfluktuasi dan tidak beraturan. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan secara berkala guna mencapai hasil yang maksimal, misalnya peningkatan kemampuan operator dengan melakukan training, melakukan preventive maintenance pada mesin, dan lainnya.

Kata Kunci : Pengendalian,kualitas,SPC,diagram sebab akibat,Selang Spiral.

ABSTRACT

This study aims to determine quality control in order to reduce production defects with the Statistical Process Control (SPC) method. This research was conducted at PT. Ayra Bima Avisindo. The object of research is the product of raw materials to finished materials produced by Spiral Hoses. Spiral hoses are made by the production division using press (buckling) machines. Operation in this process requires high accuracy, so it is necessary to implement quality control so that quality control is maintained and avoid fatal production defects. The purpose of conducting research related to quality control in order to reduce product defects with the Statistical Process Control (SPC) method. From the research conducted, it is concluded that the number of spiral hose production during April 2020 was 76,151 pcs with a total of 4,402 pcs defects or 1.77%, with the most dominant type of damage being pressure (bending bending) 46.1%, welding of 30.3 %, and assembly defects by 23.6%. Based on the results of the p control chart (p-chart) it can be seen that there are still product defects that are outside the control limits, the point fluctuates and is irregular. Therefore, it is necessary to make regular improvements in order to achieve maximum results, for example increasing the operator's ability by conducting training, performing preventive maintenance on machines, and others.

Keywords: *Quality control, SPC, cause and effect diagram, Spiral Hose.*