ABSTRAK

PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL* (*SPC*) GUNA INFORMASI MANAJEMEN PADA TINGKATAN MUTU PRODUK DAMPER KARISMA DI PT. AGRONESIA INKABA

Oleh

Rusli
1.03.05.018

Dalam era globalisasi sekarang ini telah terjadi kecenderungan proses pengembangan produk-produk yang lebih berkualitas dengan harga yang relatif lebih murah sebagai akibat perubahan yang begitu cepat dalam bidang teknologi dan informasi. Pengendalian kualitas dari suatu produk merupakan suatu karakteristik dasar dari industri modern, sebab pada dasarnya kualitas lebih utama bagi para konsumen. Damper atau tromol merupakan salah satu *spare part* semua motor yang berfungsi sebagai bantalan antara tromol dan dudukan gir dan rantai. Kualitas dan mutu sebagai keseluruhan karakteristik suatu produk baik barang maupun jasa berperan penting demi memenuhi kepuasan pelanggan. Manajemen harus memastikan bahwa setiap keputusan yang diambil merupakan hasil analisa dari berbagai data yang menggambarkan performansi/kinerja yang sesungguhnya.

Peta kendali atribut khususnya peta kendali p banyak digunakan untuk mengendalikan proses yang berkarakteristik atribut dengan banyak atribut dua buah. Penerapannya pada proses produksi yang membutuhkan waktu relatif pendek. Pada dasarnya peta kendali p menggunakan probabilitas yaitu banyaknya sampel yang cacat (memenuhi syarat) dibagi dengan banyaknya sampel. Pemanfaatan *Statistical Process Control* (SPC) menempati posisi yang paling penting dalam operasi perusahaan karena salah satu elemen penting dari manajemen mutu modern adalah membuat keputusan berdasarkan data (fakta) dan bukan berdasarkan pada opini. SPC memiliki kemampuan untuk menggambarkan segala bentuk penyimpangan/ketidaksesuaian maupun kesesuaian terhadap standar (produk, proses maupun sistem). SPC berguna untuk mengidentifikasi permasalahan atau kejadian yang tidak lazim, sehingga bisa diambil tindakan yang sesuai untuk mengendalikan kinerja proses sekarang ini, serta meramalkan kinerja yang akan datang dan menyarankan tindakan perbaikan yang diperlukan. Dalam pengolahan data ini alat yang dipakai adalah bagan kendali *p*, Diagram Pareto, Diagram Sebab-Akibat dan dibantu oleh *Database* guna bentuk informasi beberapa jenis dan jumlah serta penyebab terjadinya barang cacat.

Proses produksi yang dilakukan oleh PT. AGRONESIA INKABA divisi karet teknik di analisis awal terjadi di luar batas kontrol kendali dan beberapa penyebab adalah faktor mesin, manusia, lingkungan dan bahan baku. Jenis cacat yang sering terjadi dalam proses produksi damper karisma ini adalah tergores sebesar 683, gelembung sebesar 388, sobek sebesar 238, dan keras sebesar 254. *Software* yang

digunakan untuk menghitung data ini adalah mini tab dan Ms. Exel digunakan untuk membuat tampilan grafik kendali mutu ketaksesuaian dan tampilan diagram pareto.

Dari hasil pengolahan dan analisa pada proses produksi damper karisma di PT. AGRONESIA INKABA divisi karet teknik masih terdapat produk cacat di saaat waktu produksi, sehingga perusahaan harus melakukan pekerjaan ulang (*rework*) untuk memperbaiki produk cacat. *Database* memiliki berbagai fungsi untuk informasi dan menyimpan data di bulan lalu sehingga perusahaan bisa meningkatkan mutu dan kualitas produk.

Kata Kunci: *SPC (Statistical Process Control), Peta Kontrol p, Diagram Pareto, Diagram Sebab-akibat, Database.*