

ABSTRAK

CV Gavra Perkasa terletak di daerah Panceng Gresik yang bergerak di bidang manufaktur dengan menghasilkan produk salah satunya yaitu *turning*. CV Gavra Perkasa selalu berupaya untuk memberikan produk dengan kualitas baik dan mengurangi kecacatan sehingga dapat menekan adanya kerugian. Akan tetapi perusahaan masih menemukan beberapa jenis kecacatan di setiap proses produksinya. Oleh karena itu dilakukan penelitian ini bertujuan untuk meminimalisir adanya risiko kecacatan pada produk olahan *turning* di CV Gavra Perkasa dengan analisis *quality control*. Solusi yang dapat digunakan untuk mengurangi permasalahan yang terjadi yaitu mencari faktor-faktor penyebab dari kecacatan dengan menggunakan *Statistical Quality Control*. *Statistical Quality Control* merupakan suatu metode pengendalian kualitas terhadap adanya risiko kecacatan produk serta faktor-faktor penyebab kualitas produk kurang bagus. Terdapat empat jenis kecacatan yang ditemukan yaitu *miss*, retak, kasar, dan warna tidak rata. Kecacatan terbanyak yaitu *miss* dengan total 49%, kecacatan retak total 22 %, kecacatan kasar total 17% dan kecacatan warna tidak rata total 12%. Sehingga total kecacatan adalah 6157.

Kata kunci: Kecacatan, Kualitas, *Statistical Quality Control*

ABSTRACT

CV Gavra Perkasa is located in the Panceng Gresik area which is engaged in manufacturing by producing products, one of which is turning. CV Gavra Perkasa always strives to provide products with good quality and reduce defects so as to reduce losses. However, the company still finds several types of defects in each production process. Therefore, this study aims to minimize the risk of defects in processed products turning in CV Gavra Perkasa with quality control analysis. The solution that can be used to reduce the problem that occurs is to look for the causative factors of disability by using statistical quality control. Statistical quality control is a method of quality control against the risk of product defects and factors that cause poor product quality. There are four types of defects found: miss, cracked, rough, and uneven color. The most disability is miss with a total of 49%, cracked disability total 22%, gross disability total 17% and disability of uneven color total 12%. So the total disability is 6157.

Keywords: Reject, Quality, Statistical Quality Control

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	vi
<i>ABSTRACT</i>	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Masalah	4
1.4 Manfaat Penelitian.....	4
1.5 Batasan Masalah.....	4
1.6 Asumsi	4
1.7 Sistematika Laporan	5
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1 Pengendalian Kualitas	6
2.2 Kualitas	7
2.3 Produk <i>Reject</i>	7
2.4 <i>Quality Tools</i>	8
2.5 <i>Statistical Quality Control</i>	11
2.6 <i>Tree Diagram</i>	12
BAB III METODE PENELITIAN	13
3.1 Jenis Penelitian.....	13
3.2 Lokasi dan Waktu Penelitian	13
3.3 Variabel Penelitian	13
3.4 Jenis atau Tipe Data.....	14
3.5 Peralatan Penelitian	14
3.5Teknik Pengumpulan data.....	14

3.6 Metode Penyelesaian	15
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	17
4.1 Tahapan Proses produksi	17
4.2 Pengendalian Kualitas CV Gavra Perkasa.....	21
4.3 Prumusan Masalah.....	22
4.4 Pengolahan Data.....	25
4.5 <i>Tree Diagram</i>	38
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	44
DAFTAR PUSTAKA	45
LAMPIRAN	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Histogram.....	9
Gambar 2.2 Diagram pareto	9
Gambar 2.3 <i>Control chart</i>	11
Gambar 2.4 Contoh diagram sebab-akibat	11
Gambar 2.5 Tree diagram.....	12
Gambar 3.6 Kerangka penelitian	16
Gambar 4.7 Proses <i>Moulding</i>	18
Gambar 4.8 Proses Pemotongan	18
Gambar 4.9 Proses Pembubutan	19
Gambar 4.10 Proses Penghalusan.....	19
Gambar 4.11 Proses <i>Packing</i>	20
Gambar 4.12 Tempat Gudang	21
Gambar 4.13 Jenis cacat kasar.....	23
Gambar 4.14 Jenis warna tidak rata.....	23
Gambar 4.15 Jenis cacat <i>miss</i>	24
Gambar 4.16 Jenis cacat retak.....	24
Gambar 4.17 Histogram kecacatan produksi <i>turning</i>	26
Gambar 4.18 Digram pareto kecacatan olahan <i>turning</i>	27
Gambar 4.19 <i>Control chart</i> kecacatan <i>miss</i> olahan <i>turning</i>	30
Gambar 4.20 <i>Control chart</i> kecacatan retak olahan <i>turning</i>	31
Gambar 4.21 <i>Fishbone diagram</i> kecacatan kasar	33
Gambar 4.22 <i>Fishbone diagram</i> kecacatan warna tidak rata	35
Gambar 4.23 <i>Fishbone diagram</i> kecacatan <i>miss</i>	36
Gambar 4.24 <i>Fishbone diagram</i> kecacatan retak	38
Gambar 4.25 <i>Tree diagram</i> jenis kecacatan kasar	39
Gambar 4.26 <i>Tree diagram</i> jenis kecacatan warna tidak rata.....	40
Gambar 4.27 <i>Tree diagram</i> jenis kecacatan <i>miss</i>	41
Gambar 4.28 <i>Tree diagram</i> jenis kecacatan retak.....	42

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data kecacatan produk olahan turning	3
Tabel 2.2 Contoh <i>Checksheet</i>	8
Tabel 4.3 Data produksi dan kecacatan produk <i>turning</i>	22
Tabel 4.4 <i>Checksheet</i> pemeriksaan kecacatan produk <i>turning</i>	25
Tabel 4.5 Persentase kecacatan produksi olahan <i>turning</i>	26
Tabel 4.6 Prioritas perbaikan pengendalian kualitas	27
Tabel 4.7 Faktor kecacatan kasar	32
Tabel 4.8 Faktor kecacatan warna tidak rata	35
Tabel 4.9 Faktor kecacatan <i>miss</i>	36
Tabel 4.10 Faktor kecacatan warna tidak rata	37