

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (STUDI PADA PT. SSI)

ABSTRAK

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif pada PT. SSI. Penelitian ini mengambil judul: “Analisis pengendalian kualitas produk menggunakan metode *statistical quality control* (studi pada PT. SSI).” Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui prosentase produk cacat/rusak dan mengetahui penyebab dari produk rusak tersebut. Populasi dalam penelitian ini adalah semua produk A0282 yang di produksi pada PT. SSI selama periode yang sudah ditentukan

Hasil Penelitian ini adalah dari sembilan titik pengamatan ditemukan ada tiga titik tingkat persentase kecacatan produk A0282 yang berada diluar batas pengendalian. Berdasarkan hasil data penelitian tersebut PT. SSI harus melakukan perbaikan kualitas pada proses pembuatan produk A0282. Ada dua penyumbang cacat terbesar produk A0282 ini yaitu terminal luka sebesar 56,6 % dan plating buram 24,2 %. Penyebab terjadinya terminal luka disebabkan oleh benturan terminal dan chuck pada mesin di proses *surface cutting*. Sedangkan penyebab plating buram disebabkan terdapat impuritan yang disebabkan kotoran logam produk saat proses *electroplating tin*.

Implikasi dari penelitian ini adalah untuk perusahaan, penelitian ini dapat dijadikan suatu acuan dalam perbaikan kualitas dibulan – bulan mendatang dikarenakan metode perbaikannya sangat sederhana namun dampaknya cukup besar. Bagi peneliti, penelitian ini perlu dilanjutkan dengan melakukan implementasi *improvement* perbaikan kualitas dan menganalisis dampak penurunan cost nya setelah dilakukan *improvement*.

Kata Kunci : Kualitas, SQC (*Statistical Quality Control*)

PRODUCT QUALITY CONTROL ANALYSIS USING STATISTICAL QUALITY CONTROL METHOD (STUDY AT PT. SSI)

ABSTRACT

This research is a qualitative research at PT. SSI. This study takes the title: "Analysis of product quality control using statistical quality control methods (study at PT. SSI). The population in this study were all A0282 products produced at PT. SSI during the specified period

The results of this study were from nine observation points, it was found that there were three points of the percentage level of A0282 product defects that were outside the control limits. Based on the results of the research data, PT. SSI must make quality improvements in the manufacturing process of the A0282 product. There are two biggest contributors to the defects of this A0282 product, namely the terminal wound of 56.6% and the opaque plating 24.2%. The cause of the terminal wound is caused by collision of the terminal and chuck on the machine in the surface process cutting. While the cause of opaque plating is due to the presence of impurities caused by metal impurities during the tin electroplating process.

The implication of this research is for companies, this research can be used as a reference in improving quality in the months to come because the repair method is very simple but the impact is quite large. For researchers, this research needs to be continued by implementing quality improvement improvements and analyzing the impact of reducing costs after improvements have been made.

Keywords: Quality, SQC (Statistical Quality Control)

