

ABSTRAK

Ichsan Harip Pratomo / 35414067

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KAYU LAMINASI DENGAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)* PADA PT. BINTANG KARYA PARTIKEL

Tugas Akhir, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2018.

Kata Kunci: *Statistical Process Control (SPC)*, *Polyester*, Kayu Laminasi.

(xii + 48 + Lampiran)

Perkembangan suatu teknologi yang semakin pesat membuat berbagai perusahaan saling berlomba-lomba menciptakan suatu perkembangan sebuah produksi yang semakin baik. Begitu pula dengan perusahaan kayu laminasi yang melakukan inovasi dalam pembuatan kayu laminasi, perkembangan dalam kayu laminasi ini dilakukan untuk memenuhi kebutuhan pasar atau konsumen dalam kehidupan sehari-hari. Salah satu perusahaan yang mengalami permasalahan dalam produk cacat adalah PT. Bintang Karya Partikel (BKP) dimana PT. Bintang Karya Partikel (BKP) adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam pembuatan kayu laminasi. Salah satu produksi yang dilakukan PT. Bintang Karya Partikel (BKP) adalah kayu laminasi tipe *Gloss 2.7 SF*. Tipe *Gloss 2.7 SF* adalah sebuah kayu laminasi unggulan yang di produksi oleh PT. Bintang Karya Partikel (BKP).

Salah satu metode yang digunakan untuk melakukan perbaikan adalah *Statistical Process Control (SPC)* adalah ilmu yang mempelajari tentang teknik atau metode pengendalian kualitas berdasarkan prinsip atau konsep statistik. Metode tersebut dipergunakan untuk memperoleh jaminan kualitas dengan menggunakan *Check Sheet*, *Histogram*, *Peta Kontrol*, *Diagram Pareto*, *Diagram Sebab-Akibat*, *Diagram Pencar*, dan *Diagram proses*.

Identifikasi tingkat cacat produk yang tertinggi dengan menggunakan lembar pengecekan adalah sebesar 2255 pcs yakni cacat ukuran *poly* berbintik. Sedangkan dengan menggunakan diagram pareto menghasilkan tingkat cacat produk tertinggi yang sama yakni cacat *poly* berbintik sebesar 2255 dengan presentase 66,226%. Diagram pareto memberikan informasi mengenai cacat dominan yang terjadi selama proses produksi berlangsung. Cacat dominan adalah jenis kecacatan yang masuk ke dalam 80% presentase cacat kumulatif. Berdasarkan diagram pareto tersebut maka diketahui bahwa cacat dominan adalah *poly* berbintik dan *poly* bergelombang.

Identifikasi faktor yang menyebabkan kecacatan *poly* berbintik terdapat 3 adalah faktor manusia, material, dan metode. Sedangkan identifikasi faktor yang menyebabkan *poly* bergelombang terdapat 3 yaitu faktor manusia, material, dan mesin. Usulan perbaikan dalam menganalisis kecacatan *poly* berbintik dan *poly* bergelombang masing-masing mempunyai 3 usulan perbaikan.

Daftar Pustaka (1995-2009)