

KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT, karena atas berkat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir (Skripsi) ini.

Penyusunan Tugas Akhir ini merupakan tahap lanjutan setelah melakukan kerja praktek di PT. Atmindo dimana Tugas Akhir merupakan salah satu syarat mutlak yang harus dilalui untuk dapat melaksanakan seminar dan sidang.

Judul Skripsi ini terdiri dari laporan pabrik yang berisi tentang aspek proses produksi, struktur organisasi serta tata letak pabrik yang digunakan di PT. Atmindo dengan judul “ Pengendalian Kualitas pada Pembuatan Panel Drum dengan Menggunakan metode peta kontrol di PT. Atmindo”.

Selama penulisan Skripsi ini, penulis telah banyak menerima bantuan bimbingan dan dorongan baik moril maupun materil dari berbagai pihak, maka pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Ir.Kamil Mustafa,MT sebagai Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Medan Area.
2. Ibu Ir.Hj.Haniza,MT , yang memberikan solusi metode dan strategi penyelesaian Tugas Akhir.
3. Bapak Ir.Raspal Singh,MT, Sebagai Pembimbing I, yang memberikan arahan dan bimbingan kepada penulis dalam menyelesaikan Skripsi.
4. Ibu Ir.Ninny Siregar,MSi, Sebagai Pembimbing II yang memperbaiki beberapa kesalahan cara penulisan Tugas Akhir ini.
5. Bapak Budimansyah selaku pembimbing saya di PT.Atmindo

6. Keluarga saya (Ayah Alm Syarifuddin Nst, Ibu Seriana Hsb, Ayah Mertua H.M.Raban, Ibu Mertua Alm.Hj.Enny, Istri Sri Dewi Rahayu,SE , Anak Rafa Affandi Nasution)
7. Seluruh Dosen, Staff dan Karyawan di Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
8. Rekan – rekan mahasiswa Jurusan Teknik Industri yang telah memberikan bantuan serta masukan kepada penulis,

Medan, Juni 2008

Penulis.



DAFTAR ISI

JUDUL	i
LEMBARAN PENGESAHAN	ii
ABSTRAK	iii
KATA PENGANTAR	iv
UCAPAN TERIMAKASIH	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
 BAB I PENDAHULUAN	
1.1.1 Latar Belakang Permasalahan	I-1
1.1.2. Rumusan Permasalahan	I-1
1.1.3 Tujuan dan manfaat penelitian	I-1
1.1.4. Pembatasan Masalah	I-2
1.1.5. Asumsi-asumsi yang Dipergunakan.....	I-2
1.1.6 Sistematika Penulisan.....	I-2
 BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1. Sejarah Perusahaan.....	II-1
2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha.....	II-2

2.3. Lokasi Perusahaan.....	II-3
2.4. Daerah Pemasaran.....	II-4
2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan	II-5
2.6. Struktur Organisasi.....	II-6

BAB III PROSES PRODUKSI

3.1. Uraian Proses Produksi	III-1
3.2. Perincian Proses Produksi	III-2

BAB IV LANDASAN TEORI

4.1. Defenisi dan pengertian.....	IV-1
4.2. Pengambilan sampel	IV 2
4.3. Cara Pengambilan sampel	IV-2
4.4. Uji kecukupan data	IV-3
4.5 Uji Normalitas data	IV-4
4.6 Pengendalian diagram peta kontrol	IV-5
4.7 Diagram kontrol \bar{X} dan \bar{R}	IV-6

BAB V PENGUMPULAN & PENGOLAHAN DATA

5.1. Pengumpulan Data	V-1
5.2.1. Pengolahan data cacat las porosity	V-3

5.2.2. Uji kecukupan data dari cacat las porosity	V-3
5.2.2 Uji Normalitas dari cacat laas porosity	V-5
5.3.1 Pengolahan data cacat las Weld Beat	V-7
5.3.2 Uji kecukupan data cacat las weld beat	V-7
5.3.3 Uji Normalitas dari cacat las jen is Weld Beat	V-9

BAB VI ANALISA & EVALUASI..... VI-1

6. 1. Menentukan \bar{R} , UCL_R dan LCL_R	VI-1
6.2. Menentukan \bar{X} , $UCL_{\bar{X}}$ dan $LCL_{\bar{X}}$	VI-2
6.3. Peta kontrol	VI-2
6. 4. Menentukan \bar{R} , UCL_R dan LCL_R	VI-4
6. 5 Menentukan \bar{X} , $UCL_{\bar{X}}$ dan $LCL_{\bar{X}}$	VI-5
6. 6 Peta kontrol	VI-6

BAB VII Kesimpulan dan Saran..... VII-1

7.1. Kesimpulan	VII-1
7.2. Saran	VII-1

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Perincian Jumlah Tenaga Kerja	II-13
Tabel 4.1 Tabel Distribusi frekuensi	IV-6
Tabel 4.2 Uji Normalitas	V-7
Tabel 5.1 Data temuan cacat las porosity	V-2
Tabel 5.2. Data temuan cacat las weld beat	V-2
Tabel 5.3 Data Uji kecukupan data cacat las porosity	V-3
Tabel 5.4 Daftar distribusi frekuensi dari porosity	V-4
Tabel 5.5 Perhitungan uji normalitas porosity	V-7
Tabel 5.6 Uji kecukupan data cacat las jenis weld beat	V-8
Tabel 5.7 Daftar distribusi frekuensi dari cacat las jenis weld beat	V-10
Tabel 5.8 Perhitungan uji normalitas	V-11
Tabel 6.1 Perhitungan batas kontrol untuk data cacat las porosity.....	VI-1
Tabel 6.2 Perhitungan batas kontrol untuk data cacat las weld beat.....	VI-4

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Bagan Organisasi PT. Atmindo.....	II – 7
Gambar 3.1	Proses Longseam dan Circume Welding pada Pembuatan Drum	III – 3
Gambar 3.2	Drum Boiler	III – 4
Gambar 4.1	Diagram Peta Kontrol	IV – 8
Gambar 6.1	Grafik Peta Kontrol \bar{X} cacat las porosity.....	VI - 3
Gambar 6.2.	Grafik Peta Kontrol \bar{R} cacat las porosity.....	VI - 3
Gambar 6.3.	Grafik Peta Kontrol \bar{X} cacat las weld Beat.....	VI - 6
Gambar 6.4.	Grafik Peta Kontrol \bar{R}	VI - 6



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Tabel Distribusi Normal	L - 1
Lampiran 2. Flow proses Produksi Panel Drum Boiler	L - 2
Lampiran 3. Table Distribusi Chi-kuadrat	L - 3
Lampiran 4. Faktor – factor Peta kontrol	L - 4
Lampiran 5. Lay Out PT.Atmino	L - 5

