

RINGKASAN

MUSTAFA ZAELANI S.

PENERAPAN QUALITY CONTROL CIRCLE DALAM PENGENDALIAN MUTU JAW CRUSHER PADA SEKSI MACHINING DI PT. GROWTH ASIA (FOUNDRY) MEDAN.

Di bawah bimbingan Ir. Hj. Haniza MT sebagai Pembimbing I dan
Ir. Kamil Mustafa MT sebagai Pembimbing II.

Penerapan “Quality Control Circle” (QCC) ini merupakan aspek yang penting dalam peningkatan produktivitas di perusahaan. Konsep kegiatan ini menganggap bahwa para pekerjalah merupakan orang yang paling tepat untuk memecahkan masalah kerja serta perbaikan mutu kerja dan mengurangi pemborosan yang terjadi.

Tujuan diterapkan QCC ini adalah untuk mendeteksi sedini mungkin terjadinya suatu kesalahan agar tidak mengakibatkan kesalahan yang lebih patal.

PT. Growth Asia (Foundry) Medan ini menghasilkan pengecoran logam. Pabrik ini merupakan industri yang menghasilkan produk berdasarkan pesanan/permintaan dari costumer.

Tujuh alat pengendali mutu dalam usaha memperkecil kesalahan/ketidaksesuaian spesifikasi order. Ketujuh alat tersebut adalah : lembar pengumpul data, diagram pareto, histrogram, diagram sebab akibat, stratifikasi, diagram pencar dan control chart.

Untuk menggunakan tujuh alat pemecah masalah ini maka dapat digunakan delapan langkah penyelesaian masalah, yang dimulai dari menemukan adanya masalah.

Adapun hasil pengurangan kerugian yang diperoleh oleh seksi machining yang telah menerapkan kegiatan ini dapat dilihat sebagai berikut :

1. Sebelum penerapan “Quality Control Circle” (QCC), kerugian akibat adanya out of specification, jenis ukuran dalam satu minggu adalah Rp. 5.752.000,-

Dengan adanya out of spesification jenis ukuran perminggu adalah 1,53

$$= 1,53 \times \text{Rp.}3.760.000,-$$

$$= \text{RP.}5.752.000,-$$

2. Setelah penerapan “Quality Control Circle” kerugian akibat adanya out of spesification jenis ukuran dalam satu minggu adalah Rp. 3.496.800,-.

Dengan presentase adanya out of spesification jenis ukuran perminggu adalah

$$= 0,9 \times \text{Rp.}3.760.000,-$$

$$= \text{Rp}3.496.800,-$$

Jadi dengan demikian terdapat penghematan / minggu sebesar :

$$= \text{Rp.}5.752.800 - \text{Rp.}3.496.800,-$$

$$= \text{Rp.}2.256.000,-$$

Dengan persentase:

$$\text{Rp. } 2.256.000 : \text{Rp. } 5.752.800$$

$$= 0,392 \times 100 \% = 39,21 \%$$

Jadi perusahaan dapat menekan kerugian sebesar 39.21 %