

## ABSTRAKSI

Irwansyah, “APLIKASI PENGENDALIAN KUALITAS SECARA STATISTIK UNTUK MUTU DISCHARGE GRATE PADA SEKSI HEAT TREATMENT DI PT. GROWTH ASIA (FOUNDRY) MEDAN ”. Di bawah bimbingan Ir. Adil Surbakti sebagai Pembimbing I dan Ir. Rupal Singh, MT sebagai Pembimbing II.

Aplikasi Pengendalian Kualitas Secara Statistik (PKS) ini merupakan aspek yang penting dalam peningkatan produktivitas produksi di perusahaan. Konsep PKS adalah bahwa para pekerja merupakan orang yang paling tepat untuk memecahkan masalah yang terjadi dalam pekerjaannya, meningkatkan mutu kerja dan untuk meningkatkan efisiensi kerja sehingga segala macam pemborosan dapat dikurangi.

Tujuan diterapkan PKS ini adalah untuk dapat sedini mungkin mendeteksi terjadinya suatu kesalahan agar tidak menimbulkan kesalahan yang lebih fatal.

PT. Growth Asia (Foundry) Medan menghasilkan produk barang – barang pengecoran logam. Pabrik ini menjalankan produksinya berdasarkan order dari customer (job order).

Tujuh alat pengendali mutu adalah metoda dalam upaya memperkecil kesalahan/ketidak sesuaian spesifikasi order. Ketujuh alat tersebut adalah : lembar pengumpul data, diagram pareto, histogram, diagram sebab akibat, stratifikasi, diagram pencar dan control chart.

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

Untuk menggunakan tujuh alat pemecah masalah ini maka dapat digunakan delapan langkah penyelesaian masalah yang langkah awalnya adalah menemukan adanya masalah.

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

1. Sebelum “Aplikasi Pengendalian Kualitas Statistik”, kerugian akibat adanya “Out of specification”, keretakan dalam satu minggu adalah Rp. 37.180.000  
Dengan presentase adanya “Out of Spesification” keretakan per minggu adalah 11,57 %
2. Setelah penerapan “Pengendalian Kualitas Statistik” kerugian akibat adanya “Out of Spesification” keretakan dalam satu minggu adalah Rp. 30.420.000.  
Dengan presentase adanya “Out of Spesification” keretakan per minggu adalah 9,47 %
3. Penghematan perminggu “Out of Specification” keretakan dengan diterapkannya P K S adalah :  
$$= \text{Rp } 37.180.000 - \text{Rp } 30.420.000 = \text{Rp } 6.760.000$$
  
Jadi perusahaan dapat menurunkan tingkat kerugian akibat “Out of Specification” keretakan per minggu sebesar 18,18%
4. Sebelum “Aplikasi Pengendalian Kualitas Statistik”, kerugian akibat adanya “Out of Specification”, kekerasan dalam satu minggu adalah Rp. 30.420.000  
Dengan presentase adanya “Out of Spesification” kekerasan per minggu adalah 7,4 %

Dengan presentase adanya “Out of Spesification” Kekerasan per minggu adalah 5,2 %

6. Penghematan perminggu “Out of Specification” Kekekeraan dengan diterapkannya P K S adalah :

$$= \text{Rp } 30.420.000 - \text{Rp } 21.400.000 = \text{Rp } 9.020.000$$

Jadi perusahaan dapat menurunkan tingkat kerugian akibat “Out of Specification” Kekerasan per minggu sebesar 29,65 %

