

KATA PENGANTAR

Bismillaahirrohmaanirrohiim

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah Swt yang telah memberikan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas sarjana ini, sebagai salah satu persyaratan untuk menempuh ujian sarjana. Tugas sarjana ini disusun berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis dengan judul : **“APLIKASI PENGENDALIAN KUALITAS SECARA STATISTIK UNTUK MUTU DISCHARGE GRATE PADA SEKSI HEAT TREATMENT DI P.T. GROWTH ASIA (FOUNDRY) MEDAN”**.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa tanpa bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak yang telah penulis terima, kiranya sulit bagi penulis untuk menyelesaikan tugas sarjana ini. Oleh karena itu, pada kesempatan ini dengan tulus dan ikhlas penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar – besarnya kepada yang terhormat :

1. Bapak Ir. Dadan Ramdan, M.eng, MSc, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Bapak Ir. Adil Surbakti, selaku Dosen pembimbing I
3. Bapak Ir. Raspal Singh MT , selaku pembimbing II
4. Bapak Ir. Kamil Mustafa MT, selaku ketua program studi Teknik Industri
5. Bapak / Ibu Staff Pengajar Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area yang telah mendidik dan membina penulis selama ini.
6. Pimpinan dan seluruh staff serta karyawan PT. Growth Asia Foundry Medan yang telah memberikan kesempatan untuk melakukan Kerja Praktek.

7. Rekan-rekan mahasiswa dan semua pihak yang telah membantu dalam penulisan tugas sarjana ini.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa tugas sarjana ini tidak terlepas dari kekurangan-kekurangan, oleh karena itu penulis mohon maaf atas kekurangan yang ada. Dengan segala kerendahan hati penulis mengharapkan kritik dan saran demi kesempurnaan penulisan selanjutnya, dan kiranya tulisan ini dapat bermanfaat bagi kita semua.

Medan, 5 Agustus 2004

Penulis



(IRWANSYAH)

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAKSI.....	i
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1. Latar Belakang Permasalahan	I-1
1.2. Pokok Permasalahan.....	I-2
1.3. Pentingnya Pemecahan Masalah	I-2
1.4. Pembatasan Masalah Dan Asumsi Yang Digunakan	I-3
1.5. Metode Pendekatan Masalah.....	I-4
1.6. Gambaran Umum Perusahaan	I-4
1.7. Organisasi dan Manajemen	I-5
1.8. Uraian Tugas dan Tanggung Jawab	I-8
1.9. Tenaga Kerja	I-13
1.10. Jam Kerja.....	I-13
1.11. Sistem Pengupahan.....	I-15
BAB II PROSES PRODUKSI	II-1
II.1. Bahan Baku	II-1
II.2. Bahan Pembantu	II-1
II.3. Uraian Proses Produksi.....	II-3

II.4. Unit-Unit Pendukung.....	II-9
II.5. Teknologi.....	II-11
BAB III LANDASAN TEORI	III-1
III.1. Pengertian	III-1
III.1.1. “Total Quality Control “.....	III-1
III.1.2. “Pengendalian Kualitas Statistik”	III-2
III.1.3. “Sejarah Pengendalian Kualitas Statistik”	III-2
III.2. Dasar Pemikiran Pengendalian Kualitas Statisik □.....	III-3
III.3. Azas-azas □ Pengendalian Kualitas Statistik □.....	III-3
III.4. Manfaat Dibentuknya PKS	III-5
III.5. Tujuan dan Sasaran PKS	III-6
III.5.1. Tujuan dibentuknya PKS	III-6
III.5.2. Sasaran Permasalahan PKS	III-6
III.6. Proses Kegiatan “Pengendalian Kualitas Statistik”	III-7
III.7. Organisasi “Pengendalian Kualitas Statistik”□.....	III-8
III.8. Tujuh Alat Pemecah Masalah dan Delapan Langkah Penyelesaian Masalah.....	III-11
III.8.1. Tujuh alat perbaikan /Pemecahan Masalah.....	III-11
III.8.2. Penyebab Variasi.....	III-25
III.8.3. Delapan Langkah Pemecahan Masalah.....	III-26

BAB IV Pengumpulan Dan Pengolahan Data	IV-1
IV.1. Pengumpulan Data	IV-1
IV.2. Pengolahan Data.....	IV-5
IV.2.1 Organisasi “Pengendalian Kualitas Statistik”	IV-7
IV.2. 2. Penerapan Delapan Langkah Penyelesaian dan Tujuh Alat Pemecahan Masalah.....	IV-8
IV.2.2.1. Langkah I : Menentukan Objektif / Tema	IV-8
IV.2.2.2. Langkah II : Menemukan Masalah	IV-23
IV.2.2.3. Langkah III : Mencari Penyebabnya	IV-23
IV.2.2.4. Langkah IV : Merencanakan Penanggulangan	IV-26
IV.2.2.5. Langkah V : Melaksanakan Penanggulangan	IV-27
IV.2.2.6. Langkah VI: Meneliti Hasil Perbaikan	IV-28
IV.2.2.7. Langkah VII : Standarisasi	IV-34
IV.2.2.8. Perencanaan Berikutnya	IV-34
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	V-1
V.1. Kesimpulan	V-1
V.2. Saran	V-2

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR TABEL

TABEL	Halaman
IV.1. Cheek Sheet Banyaknya “Out of Specification” Jenis Keretakan	IV-3
IV.2. Cheek Sheet Banyaknya “Out of Specification” Jenis Kekerasan.....	IV-4
IV.3. Tabel “Jadwal Rencana Kegiatan dan Realisasi Pelaksanaan	IV-8
IV.4. Tabel “Out of Specification” Kerugian	IV-9
IV.5. Tabel Frekwensi jenis “Out of Specifictin “ Keretakan	IV-12
IV.6. Tabel Frekwensi jenis “Out of Specifiation” Kekerasan	IV-14
IV.7. Tabel Frekwensi Total “Out of Specification”	IV-17
IV.8. Tabel “Out of Specification” jenis Keretakan dan Batas Kendali	IV-19
IV.9. Tabel “Out of Specification” jenis Keretakan Sebelum Aplikasi Pengendalian Kualitas Statistik	IV-28
IV.10. Tabel “Out of Specification” jenis Keretakan Setelah Aplikasi Pengendalian Kualitas Statistik	IV-29
IV.11. Tabel “Out of Specification” jenis Kekerasan Sebelum Aplikasi Pengendalian kualitas Statistik	IV-31
IV.12. Tabel “Out of Specification” jenis Kekerasan Setelah Aplikasi Pengendalian Kualitas Statistik	IV-32

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
I.1. Struktur Organisasi PT. Growth Asia Foundry	I-19
III.1. Skema “Total Quality Control” dan Koordinasi Dengan Ilmu Lain	III-1
III.2. Bagan Kegiatan PKS	III-8
III.3. diagram Pareto	III-14
III.4. Flow Chart Langkah Pembuatan Diagram Sebab Akibat	III-16
III.5. Bentuk Diagram Sebab Akibat	III-17
III.6. Pembacaan Diagram Seatter	III-19
III.7. Bentuk Diagram Histogram	III-22
III.8. Siklus Perkembangan PDCA	III-28
IV.1. Diagram Pareto Kerugian	IV-10
IV.2. Diagram Histogram Jenis “Out of Specification” Keretakan	IV-13
IV.3. Diagram Histogram Jenis “Out of Specification” Kekerasan	IV-15
IV.4. Diagram Histogram Jenis Total “Out of Specification”	IV-18
IV.5. Gambar Control Pete Kendali P Jenis Keretakan	IV-22
IV.6. Diagram Sebab Akibat “Out of Specification” Jenis Keretakan....	IV-25

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN

1. Gambar Discharge Grate
2. Lay Out Pabrik PT. Growth Asia (Foundry) Medan
3. Flow Proses Chart

