

ABSTRAKSI

Produk kursi lipat adalah salah satu produk yang banyak digunakan di mana-mana, seperti kantor, gedung pertemuan, sekolah-sekolah, dan lain-lain. Maka permintaan akan kursi lipat akan semakin meningkat. Dengan makin berkembangnya permintaan akan kursi lipat, maka mutu produk yang dihasilkan merupakan suatu faktor penting yang harus diperhatikan. Selama ini PT Indah Raya Sejati memproduksi kursi lipat dalam proses produksinya sering mendapatkan produk yang tidak memenuhi spesifikasi yang ditetapkan. Untuk mengatasi hal demikian maka harus mengadakan usaha pengendalian kualitas yang difokuskan pada pengendalian proses produksi. Faktor-faktor penyebab cacat hendaknya diketahui sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan terhadap proses produksi. Jadi harus dilakukan pengamatan dan pengumpulan data terhadap hal-hal yang berhubungan dengan kualitas produk. Data-data yang telah dikumpulkan dihitung dan diteliti serta dilakukan pengolahan data untuk melakukan pengujian kerandoman data. Untuk itu perlu ditentukan prioritas perbaikan pada salah satu komponen dengan membuat diagram Pareto. Diagram Pareto dibuat di departemen fer-nichel dan departemen krom dengan cara menghitung prosentase setiap jenis komponen yang mempunyai jumlah cacat terbesar untuk diprioritas menjadi komponen yang akan diperbaiki, Perlu diselidiki proses dari komponen tersebut apakah dalam keadaan terkendali atau tidak dengan menggunakan peta kontrol p. Peta kontrol p dibuat untuk menyidik dengan cepat sebab-sebab tak terduga, sehingga tindakan perbaikan dapat dilakukan sebelum terlanjur terjadi banyak ketidaksesuaian. Dari peta kontrol didapatkan proses dalam keadaan tak terkendali karena sebab-sebab terduga seperti obat yang dipakai pada proses fer-nichel jelek kualitasnya. Untuk mengurangi prosentase jenis cacat terbesar pada komponen yang menjadi prioritas penelitian di departemen nikel dan krom jenis cacat yang terbesar pada komponen yang mempunyai jumlah cacat terbesar digunakan diagram Pareto berdasarkan jenis cacat. Untuk Mencari dan menelusuri penyebab timbulnya cacat dengan diagram Ishikawa, penyebab cacat bisa berasal dari material atau bahan baku, mesin, manusia atau proses produksi. Sehingga bisa didapatkan metode pengendalian kualitas yang sistematis dan informasi tentang kualitas produk yang dibuat dengan lebih detil.