

INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian kualitas dalam upaya menekan tingkat kerusakan di PT. NPPI Karawang dengan menggunakan alat bantu statistik: *Statistical Process Control* (SPC). Penelitian ini merupakan jenis penelitian kuantitatif. Subjek dalam penelitian ini adalah manajer produksi dan karyawan produksi di PT. NPPI Karawang. Sampel dalam penelitian ini berjumlah 40, terhitung dari bulan Mei dan Juni 2018. Teknik pengambilan data dalam penelitian ini menggunakan dokumentasi. Alat bantu statistik SPC yang digunakan adalah *check sheet*, *p-chart*, diagram pareto dan diagram tulang ikan. Berdasarkan hasil analisis diperoleh bahwa terdapat 2 titik yang keluar dari batas kendali atas yaitu : titik ke 27 atau pada tanggal 4 Juni 2018 dengan total kerusakan mencapai 7 produk, dan titik ke 38 atau pada tanggal 28 Juni dengan total kerusakan mencapai 3 produk. Jenis kerusakan yang paling sering terjadi adalah *overheat* dengan jumlah kerusakan 11 produk dan jenis kerusakan *marking NG* dengan jumlah kerusakan 2 produk. Upaya yang harus dilakukan adalah perawatan terhadap pompa pendingin, selalu mengecek posisi pemasangan batu gerindra, dan melakukan pengecekan tingkat kekerasan material secara lebih ketat. Diharapkan, jenis kerusakan tersebut dapat diminimalisir.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Pengendalian Proses Statistik, SPC

ABSTRACT

This study aims to analyze quality control to hold level damage attempt at PT. NPPI Karawang using statistical tool: Statistical Process Control (SPC). This research is a kind of quantitative research. The subjects in this study were production managers and production employees at PT. NPPI Karawang. The sample in this study is 40, from May and June 2018. Technique of data retrieval in this research using documentation. SPC statistical tools which used is a check sheet, p-chart, pareto diagram and fishbone diagram. Based on the analysis results obtained that the point to 27 or on June 4, 2018 with a total damage reached 7 products, and point 38 or on 28 June with total damage reached 3 products. The type of damage that often occurs is overheating with the amount of damage is 11 products and the type of damage marking NG with the amount of damage is 2 products. Efforts that must be made are maintenance of the cooling pump, always checking the position of the gerindra stone installation, and checking the level of material hardness more rigorously. Hopefully, this type of damage can be minimized.

Keywords : Quality Control, Statistical Process Control, SPC