

Anni Shofiyati.2010. *Statistika Kendali Mutu Dan Aplikasinya Pada Proses Pembuatan Kaca di PT Tossa Shakti Unit Figured Glass Kendal dengan Menggunakan Diagram Kontrol Proporsi (p)*. Tugas akhir, Program Studi Statistika Terapan dan Komputasi, Matematika, FMIPA, Unnes.

Pengendalian kualitas statistik merupakan pengontrolan terhadap kualitas produksi yang langkah-langkah dan kesimpulannya dibuat dengan menggunakan metoda statistika. Permasalahan dari penelitian ini adalah ketidaksesuaian apa saja yang terjadi pada proses produksi kaca PT Tossa Shakti Unit Figured Glass, apa penyebab ketidaksesuaian yang terjadi, apakah proses produksi kaca pada dengan menggunakan grafik proporsi (p) terkendali secara statistik, dan bagaimana cara menanggulangnya jika proses produksi tidak terkendali secara statistik.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui ketidaksesuaian yang terjadi pada proses produksi kaca di PT Tossa Shakti Unit Figured Glass, mengetahui penyebab ketidaksesuaian yang terjadi, mengetahui kecacatan yang terjadi pada proses produksi kaca dengan menggunakan grafik pengendali proporsi (p) terkendali secara statistik atau tidak, mengetahui penanggulangan jika proses produksi tidak terkendali secara statistik.

Penelitian dilaksanakan pada proses produksi kaca di PT Tossa Shakti Unit Figured Glass. Pengambilan data dilaksanakan tanggal 1-31 Maret 2010 untuk produksi 3 shift. Kemudian dihitung jumlah populasi produk yang diteliti, jumlah produk yang cacat, proporsi produk cacat, GT, BKA, dan BKB. Setelah itu dibuat grafik pengendali p untuk mengetahui apakah proses produksi di PT Tossa Shakti Unti Figured Glass benar-benar terkendali secara statisitik atau belum.

Hasil analisis mengatakan ketidaksesuaian pada produksi kaca di PT Tossa Shakti Unti Figured Glass meliputi: potongan, visual, dan motif. Visual meliputi *bubble*, *non melting*, dan garis hitam.

Dari hasil penelitian disimpulkan, kecacatan yang terjadi disebabkan oleh faktor tenaga kerja, mesin, dan bahan baku. Setelah dilakukan perbaikan dan perhitungan, proses ini benar-benar terkendali secara statistik untuk semua shift dengan BKA dan BKB terlampir. Pada tanggal 1 Maret, untuk shift 1 terkendali pada revisi pertama pada $GT=0,100$, untuk shift 2 terkendali pada revisi kedua pada $GT=0,154$, untuk shfit 3 terkendali pada revisi pertama pada $GT=0,103$. Pada perhitungan tahap awal, masih banyak produksi kaca yang belum terkendali secara statistik sehingga masih perlu melakukan pengendalian kualitas statistik dan pengawasan yang lebih ketat.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas Statistik, Produksi Kaca, Diagram Kontrol Proporsi