

BAB I

PENDAHULUAN

Pengendalian proses merupakan salah satu usaha untuk menemukan faktor-faktor penyebab yang menyebabkan kurang lancarnya fungsi dalam proses produksi. Pengurangan Variabilitas ini dapat dilakukan dengan metode Grafik Pengendali.

Untuk menentukan batas pengendali kita perlukan taksiran suatu parameter yaitu interval antara dua statistik yang dengan probabilitas tertentu memuat nilai sebenarnya parameter itu. Untuk membuat pendugaan interval terlebih dahulu kita tentukan besarnya koefisien keyakinan $1-\alpha$. Untuk $\alpha = 0,0027$ batas pengendali yang kita peroleh adalah batas pengendali 3 Sigma. Kita mengambil batas pengendali 3 Sigma ini atas dasar bahwa batas ini memberikan hasil yang baik dalam praktek.

Grafik Pengendali dapat dibedakan menjadi 2, Yaitu Grafik Pengendali Pengukuran dan Grafik Pengendali sifat. Apabila bekerja dengan satu karakteristik kualitas yang diperoleh dari hasil pengukuran atau perhitungan, dapat digunakan Grafik Pengendali pengukuran atau Grafik Pengendali Sifat.

Untuk banyak keadaan yang terdiri dari beberapa variabel yang saling berhubungan yang memerlukan pengendalian secara bersama-sama dapat digunakan Ellips Pengendali atau Grafik Pengendali Hotelling T^2

Untuk melihat suatu grafik pengendali terkendali atau tidak dapat digunakan analisis pola grafik pengendali. Bila tidak terdapat pola-pola sistematis seperti putaran grafik pengendali, pola campuran, pergeseran dalam tingkat proses, trend, stratifikasi dan tidak ada titik yang jatuh diatas atau dibawah grafik pengendali, kita simpulkan proses terkendali statistik.

Dalam penulisan ini dibagi menjadi 7 BAB. BAB II menjelaskan gambaran secara umum mengenai pengendalian proses dan BAB selanjutnya sebagai pokok bahasan, dan BAB terakhir adalah kesimpulan.

BAB III membahas tujuan pengendalian proses, grafik pengendali pengukuran \bar{X} dan R dan grafik pengendali sifat P dan U, untuk suatu produk dimana tipe kerusakan terdiri beberapa jenis dapat digunakan sistem kerusakan.

Dalam BAB IV, dibicarakan masalah pengendalian secara bersama sama (dua atau lebih) variabel yang saling berhubungan dengan menggunakan ellips pengendali atau grafik pengendali Hostelling T^2

BAB V, dalam bab ini merupakan uji parameter proses yaitu mean dan varians proses apakah mean dan varians proses terkendali pada nilai standarnya. Untuk menentukan ukuran sampel digunakan kurva karakteristik operasi. Sebelum melangkah lebih jauh dalam pengendalian proses perlu diselidiki bentuk distribusi yang ada dengan menggunakan test kecocokan distribusi.

BAB VI, membahas kasus pengendalian proses pada

Indrustri Kayu PT. BINA LESTARI.

Demikianlah penjelasan serta ringkasan ini dari BAB-BAB yang ada pada penulisan Tugas Akhir ini. Untuk mengetahui lebih jelasnya kami persilahkan untuk membacanya.

