

ABSTRAK

Pengendalian proses dilakukan untuk mengurangi variabilitas keluaran proses. Variabilitas keluaran proses yang kecil didapat bila keluaran proses berada dekat dengan target yang diinginkan. Ada dua metode pengendalian proses yang biasa digunakan yaitu, pengendalian proses secara statistik (*Statistical Process Control-SPC*) dan pengendalian proses secara teknik (*Engineering Process Control-EPC*). Pengendalian proses secara statistik menggunakan grafik pengendali EWMA untuk monitoring keluaran proses. Pengendalian proses secara teknik menggunakan prediksi satu periode ke depan deviasi keluaran proses dari target sebagai indikasi keadaan proses. Besarnya tindakan penyesuaian dihitung berdasarkan deviasi keluaran proses dengan target yang diinginkan. Gabungan kedua metode diatas akan menghasilkan metode pengendalian proses yang dapat mengurangi variabilitas keluaran proses dengan lebih efektif. Bila pengendalian proses diterapkan pada contoh data proses pengukuran berat mie didapat proses tidak terkendali secara statistik karena terdapat keluaran proses yang berada di luar batas kendali dan variabilitas keluaran proses dapat dikurangi dengan melakukan tindakan penyesuaian pada kecepatan mesin pemotong berdasarkan perhitungan deviasi keluaran proses dengan target yang diinginkan.

