

ABSTRAK

Pengendalian (Pengontrolan) adalah alat yang digunakan oleh manajemen untuk meningkatkan barang sesuai kebutuhan, mempertahankan tingkat kualitas yang tinggi saat ini, dan menurunkan jumlah barang yang rusak. Tujuan dari penelitian ini mengetahui Kilang Batu Bata Rahmansyah di Purwodadi, Deli Serdang apakah sudah mampu menghasilkan produksi dengan standar mutu manajemen unit dagang sesuai keinginan konsumen dengan menggunakan metode Kapabilitas proses. Mengetahui Apakah Kilang Batu Bata Rahmansyah, di Purwodadi, Deli Serdang serta produk cacat yang dihasilkan masih terkendali (terkontrol) atau tidak. Dalam penelitian ini akan dilakukan analisa dengan menggunakan kapabilitas proses yang melalui tahapan analisa yaitu mencari nilai kapabilitas (C_p) dan Kapabilitas Proses Kane (C_{pk}) yang bertujuan untuk mengetahui apakah produksi masih sesuai dengan standar mutu dan keinginan konsumen, kemudian melakukan pengontrolan terhadap produk cacat dengan menggunakan peta kontrol P-Chart. Berdasarkan analisis ada penelitian ini dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut: dari analisis Perhitungan Kapabilitas Proses (C_p) dan Kapabilitas Proses Kane (C_{pk}) yang telah dilakukan oleh peneliti pada penelitian ini diketahui bahwa nilai bahwa nilai Kapabilitas Prosesnya (C_p) sebesar 0,19 dan nilai Kapabilitas Proses Kane (C_{pk}) sebesar 0,10. Dari nilai kriteria di atas diketahui bahwa nilai C_p $0,19 < 1,33$ dapat diartikan bahwa proses produksi tidak baik dan nilai Kapabilitas Proses Kane (C_{pk}) sebesar 0,174 dimana $0,174 < 1,0$ dapat diartikan juga bahwa produksi batu bata merah masih menghasilkan produksi tidak sesuai standar mutu dan keinginan konsumen. Dari peta kontrol P-Chart produk Cacat batu bata tersebut diketahui bahwa proporsi produk cacat tidak ada yang melewati batas kontrol dengan nilai 0,123 atas dan batas kontrol bawah -0,063, dapat diartikan bawah produk cacat dalam keadaan terkontrol.

Kata Kunci : *Bata Batu Merah, Pengendalian Kualitas, Kapabilitas Proses, Kapabilitas Proses Kane, Peta Kontrol P-Chart*

ABSTRAC

Control (Control) is a tool used by management to improve goods according to needs, maintain a high level of current quality, and reduce the number of damaged goods. The purpose of this research is to find out whether the Rahmansyah Bata Factory in Purwodadi, Deli Serdang is capable of producing with the quality standards of trade unit management according to the wishes of consumers by using the process capability method. Knowing whether the Batu Bata Rahmansyah Refinery, in Purwodadi, Deli Serdang and the defective products produced are still under control (controlled) or not. In this research an analysis will be carried out using process capability which goes through the stages of analysis, namely looking for capability (Cp) and Kane Process Capability (Cpk) values which aim to find out whether production is still in accordance with quality standards and consumer desires, then controlling defective products by using the P-Chart control chart. Based on the analysis of this research, the following conclusions can be drawn: from the Calculation of Process Capability (Cp) and Process Capability Kane (Cpk) analysis that has been carried out by researchers in this study, it is known that the value of Process Capability (Cp)) of 0.19 and the Kane Process Capability (Cpk) value of 0.10. From the above criteria it is known that the Cp value is $0.19 < 1.33$ which means that the production process is not good and the Kane Process Capability (Cpk) value is 0,174 where $0,174 < 1.0$ can also mean that the production of mureh bricks still produces production does not match quality standards and consumer desires. From the P-Chart control map for defective brick products, it is known that the proportion of defective products does not cross the control limit with a value of 0.123 above and the lower control limit of -0.063, meaning that defective products are under control.

Keyword : Red Brick, Quality Control, Process Capability, Kane Process Capability, P-Chart Control Chart