

ABSTRAK

PT.Oleochem & Soap Industri merupakan salah satu industri oleochemical yang bergerak dibidang oleochemical, Perusahaan ini menghasilkan berbagai jenis sabun 34.560 MT/tahun dan glyserin 4860 MT/tahun, sering menghasilkan produk yang kualitasnya rendah atau tidak memenuhi standard, Hasil produknya 90 % untuk diekspor.

Pengendalian mutu yang efektif adalah persyaratan pokok untuk tercapainya manajemen yang berhasil . jika pengendalian ini gagal, ia menjadi penyebab utama bertambahnya biaya produksi perusahaan dan berkurangnya pendapatan perusahaan. Dan kegagalannya juga menjadi penyumbang utama munculnya masalah liabilitas produk, keamanan produk, dan penarikan kembali produk yang menambah dimensi baru bagi persoalan – persoalan manajemen.

Untuk itu saya menggunakan metode Peta Kontrol Dalam memecahkan masalah – masalah yang sering terjadi pada produk gliserin agar produknya dapat memenuhi standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan. Sebelum melakukan pengendalian kualitas dengan metode Peta kontrol Jumlah produk cacat yang dihasilkan sebanyak ± 10 ton/bln . Setelah melakukan pengendalian kualitas dengan metode Peta kontrol jumlah produk cacat turun menjadi 5 ton/bln.

Manusia merupakan satu penyebab terjadinya produk cacat, karena operator kurang kontrol terhadap stasiun kerja dan kurang pengetahuan tentang pengoperasian alat / mesin. Cara penanggulangannya adalah dengan memberikan pelatihan – pelatihan dan pengarahan kepada operator.

Mesin juga merupakan faktor penyebab produk cacat, hal ini disebabkan kurangnya perawatan pada mesin. Langkah perbaikan yang perlu diambil adalah dengan melakukan perawatan mesin secara teratur, pergantian spare part yang rusak, melakukan penyetelan ulang yang sesuai dengan standard mesin.

Diperlukan pemeriksa yang akurat terhadap penggunaan material yang akan digunakan, sehingga quantity sesuai dengan formulasi yang ada.

Mensosialisasikan metode kerja yang telah dibuat oleh perusahaan, terutama pada operator baru adalah hal yang sangat penting untuk mewujudkan keseragaman kerja

Memperbaiki sistem pencahayaan, menambah ventilasi udara sehingga kondisi ruangan tidak pengap dan panas, sehingga pekerja tidak mudah lelah juga hal yang perlu dilakukan.

Metode Peta control yang dipakai adalah peta control X dan R