

# UNIVERSITAS BINA NUSANTARA

---

Jurusan Teknik Industri  
Tugas Akhir  
Semester Genap tahun 2007/2008

## **PERBAIKAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE SPC DAN TAGUCHI PADA PROSES MOULDING SEPATU DI PT. PARIDA SHOES**

**Rizcarvia Trypahlavie**  
**NIM: 0800755566**

### *Abstrak*

*Kualitas produk yang dihasilkan merupakan faktor utama yang menentukan kinerja suatu perusahaan. Kualitas adalah konsistensi peningkatan atau perbaikan dan penurunan variasi karakteristik dari suatu produk yang dihasilkan, agar memenuhi kebutuhan yang telah dispesifikasikan, guna meningkatkan kepuasan pelanggan.*

*Statistical Process Control (SPC) harus terlebih dahulu dilakukan pada suatu proses sebelum dilakukannya percobaan taguchi. SPC dilakukan pada suatu proses untuk mengukur dan menganalisis proses. Metode Taguchi dicetuskan oleh Dr Genichi Taguchi pada tahun 1949. Tujuan metode taguchi adalah meminimasi variasi dari produk yang dihasilkan agar kualitas produk yang dihasilkan lebih konsisten dalam suatu proses.*

*Penelitian ini dilakukan dengan menerapkan metode taguchi pada proses moulding di PT.Parida Shoes, dengan tujuan menemukan setting yang optimum pada proses tersebut dan mengurangi rata-rata cacat produk sepatu.*

*Setelah penelitian dilakukan, didapatkan hasil bahwa setting optimum untuk tekanan pada level 2, temperatur pada level 1 dan waktu pada level 2. Dengan penggunaan setting tersebut didapatkan hasil rata-rata cacat menurun dari yang sebelumnya 0,0719 menjadi 0,0521.*

### *Kata Kunci*

*Kualitas, SPC, Taguchi, Setting Optimum, CL*