

## ABSTRAK

Diagram kendali statistik dapat menunjukkan secara berkala bila mana suatu penyimpangan terjadi terhadap parameter yang penting dari suatu produk secara sangat dini sehingga berdasarkan analisis pengendalian produksi pada operator yang bersangkutan dapat segera mengambil tindakan yang diperlukan untuk mengoreksi. Dengan demikian kesalahan untuk memproduksi barang-barang suatu produk secara efisien dan dengan ongkos produksi yang rendah, dengan demikian dapat menjual hasil produksi dipasaran dapat besaing dengan produksi lainnya.

Dengan menggunakan teknik statistik yaitu dengan ratio Cpk perusahaan genteng dapat meramalkan seberapa jauh suatu proses dapat memenuhi spesifikasi yang diperlukan, minimal untuk mampu menyaingi produk-produk lain yang sejenis. Bahkan ratio Cpk dapat dipakai untuk mengambil keputusan apakah suatu komponen produk harus dibuat sendiri atau sebaliknya dibeli dari luar perusahaan dengan pertimbangan seberapa jauh perusahaan tersebut dapat spesifikasi teknik.

Dari hasil perhitungan dapat disimpulkan bahwa perusahaan genteng MT memproduksi dengan baik disebabkan oleh karena hasil nilai perhitungan dari masing-masing produk genteng maupun batubata di atas nilai Cpk toleransi yang dianalisa sebesar 1,33.