

# Statistical Process Control (SPC)

## Training

Statistical Process Control  
(SPC)

## Tanggal

18-19 Agustus 2010

## Tempat Pelatihan

Kantor Sintegral  
Jl. Prapanca Raya No. 37  
Kebayoran Baru, Jakarta Selatan  
Tel (021) 726 41 26  
Fax (021) 726 41 27  
E-mail info@sintegral.com

## Biaya Pelatihan

Rp. 2,500,000,-

Biaya pelatihan sudah termasuk:

- Training kit dan CD Materi
- Sertifikat
- Refreshment

## Informasi Pelatihan

Zulkifli Nasution  
HP 0818 772 411  
Tel (021) 726 41 26

## SINTEGRAL

Training & Consulting Services  
ISO9000-ISO14000-TS16949  
OHSAS-ISO17025-HACCP  
ISO22000-5S, Calibration

Visit us

[www.sintegral.com](http://www.sintegral.com)

**S**tatistical Process Control (SPC) adalah suatu alat yang dapat membantu dalam memonitor atau mengawasi kinerja suatu proses. Salah satu alat SPC yaitu "**control chart**" berfungsi membantu merekam data dan memberikan informasi dan signal kinerja proses yang tidak normal, misalnya signal yang terlalu rendah atau yang terlalu tinggi bila dibandingkan dengan kinerja proses yang normal. Selain itu, alat SPC yang lain yang dikenal sebagai "**process capability & performance**" dapat mengetahui kapabilitas dan kinerja proses dalam menghasilkan suatu produk.

Berdasarkan informasi-informasi itu memudahkan dalam pengambilan keputusan yang tepat dan cepat sehingga mengurangi "waste" yang akan terjadi.

## TARGET PELATIHAN:

1. Mampu memilih data yang dibutuhkan
2. Mampu mengkalkulasi limit kendali
3. Mampu menginterpretasi proses kontrol
4. Mampu menginterpretasi kapabilitas proses

## MATERI PELATIHAN:

1. Pendahuluan (Continual Improvement & SPC)
2. Control Chart untuk Data Variable:
  - a. Average & Range Chart ( $\bar{x}$  & R)
  - b. Average & Standard Deviation Charts ( $\bar{x}$  & s)
  - c. Median Chart ( $\bar{x}$  & R)
  - d. Memahami kapabilitas proses dan Proses performance variable data
3. Control Chart untuk Data Attribute:
  - a. p Chart untuk Proportion Ketidaksesuaian
  - b. np Chart untuk Jumlah Ketidaksesuaian
  - c. c Chart untuk Jumlah Ketidaksesuaian
  - d. u Chart untuk Ketidaksesuaian Per Unit

## METHODE PELATIHAN:

1. Teori
2. Workshop:
  - a. Menggunakan software MINITAB
  - b. Manual

# Statistical Process Control (SPC)

## 18 Agustus 2010

<b>Start</b>	<b>Content</b>
08:45	Registration
09:00	Introduction
09.30	Teori Control Chart Data Variable (1)
10:00	Teori Control Chart Data Variable (2)
12.00	Break
12.30	Workshop Control Chart Data Variable (Manual)
14:30	Workshop Control Chart Data Variable (MINITAB)
15.30	End of day 1

## 19 Agustus 2010

<b>Start</b>	<b>Content</b>
09.00	Teori Control Chart Data Atribute
10.00	Workshop Control Chart Data Atribute (Manual)
12.00	Break
12.30	Workshop Control Chart Data Atribute (MINITAB)
14.30	Review / Discuss Control Chart Data Variable/Atribute
15.30	End of training