

ABSTRAK

Problem utama yang sering muncul di dalam perusahaan pipa seperti pada PT. KHI Pipe Industries adalah masalah kualitas produksi pipa. Saat ini berbagai metoda pengendalian kualitas tersebut diterapkan diantaranya: Pengujian secara visual, Pengukuran dimensi, Pengujian dengan cara merusak (*Destructive Test*) dan Pengujian tanpa merusak (*Non Destructive Test*). Cara pengujian tersebut merupakan satu kesatuan yang tak dapat dipisahkan untuk menyatakan bahwa produk telah memenuhi ke empat standar kualitas.

Dalam tugas akhir ini akan dibahas berbagai cara pengendalian kualitas yang saat ini digunakan adalah mengidentifikasi kualitas produk dan analisa hasil produk pada mesin produksi SPM480, dengan standar kualitas sebagai acuan adalah API 5L.

Hasil penelitian menunjukkan terdapat penyimpangan cacat 15% pada pengujian secara visual, 31% pada pengujian tanpa merusak, semua sampel memenuhi syarat untuk hasil pengujian dimensi dan pengujian dengan cara merusak (*Destructive Test*).