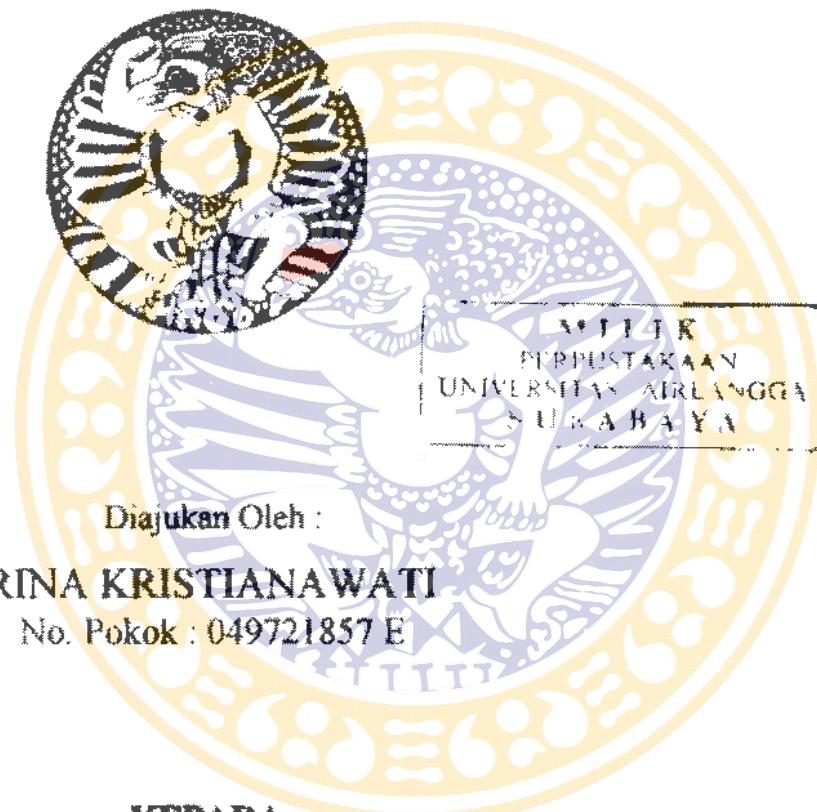


**EVALUASI PENERAPAN
TOTAL QUALITY MANAGEMENT (TQM)
PADA UNIT PENGELESAIAN
DI PT DOK DAN PERKAPALAN SURABAYA
(STUDI DALAM PROSES PEMBUATAN KAPAL TANKER 6,500 LTWD)**

SKRIPSI

DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN MANAJEMEN



**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2002**

SKRIPSI

EVALUASI PENERAPAN
TOTAL QUALITY MANAGEMENT (TQM)
PADA UNIT PENGELASAN
DI PT DOK DAN PERKAPALAN SURABAYA
(STUDI DALAM PROSES PEMBUATAN KAPAL TANKER 6,500 UTWD)

DIAJUKAN OLEH:
RINA KRISTIANAWATI
No. Pokok: 049721857 E

TELAH DISETUJU DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

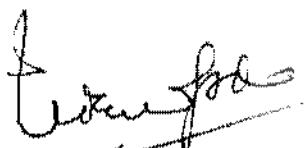
DOSEN PEMBIMBING,



Drs. Ec. Hermawanto, MBA, MSc

TANGGAL, 7 + 8 - 2002

KETUA PROGRAM STUDI,



Dra. Ec. Hj. Soedewi Soedorowerdi, MS

TANGGAL, 7 + 8 - 2002

Surabaya, tanggal: 16 - 7 - 2002

Telah Selesai Dibimbing dan Siap Untuk Diejek



ABSTRAKSI

Proses penyambungan logam dengan pengelasan merupakan proses yang terpenting dalam industri perkapalan. Hampir sebanyak 80% pekerjaan pembuatan sebuah kapal meliputi pekerjaan pengelasan.

Pengelasan di PT Dok dan Perkapalan Surabaya menggunakan sistem manual sampai otomatis yang dioperasikan oleh para operator las yang telah memiliki sertifikat sebagai operator las dari ABS, NKK, GL ataupun dari BKI.

Dari data yang diperoleh bahwa tingkat pengeraaan ulang sebelum dan sesudah penerapan *Total Quality Management* (TQM) menunjukkan bahwa untuk tipe cacat las *slag inclusion* dan *porosity* merupakan tipe cacat las terbanyak, yang kemudian disusul dengan *incomplete penetration*, *undercut*, *incomplete fusion*, *crack* dan *burnthrough*. Karena jumlah cacat las yang timbul tersebut banyak, maka otomatis frekuensi pengeraaan ulang menjadi banyak pula, sehingga waktu yang diperlukan untuk pembuatan kapal menjadi semakin lama dan timbul biaya-biaya tambahan akibat dari timbulnya pengeraaan ulang.

