

## INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian kualitas yang ada pada UKM Bakpia Pathok 25 dengan menggunakan SQC (*statistical quality control*). Data yang digunakan adalah data primer dan sekunder, data primer yaitu observasi dan wawancara langsung, data sekunder berupa data lain yang menyangkut UKM tersebut baik dari UKM maupun dari sumber lain. Jumlah sampel pada penelitian ini sebanyak 20 sampel untuk masing-masing tahap produksi dan bahan baku. Teknik analisis dalam penelitian ini menggunakan *p-chart* dan diagram sebab-akibat, serta olah data menggunakan *ms.exel* dan *software QM for windows*.

Hasil penelitian ini membuktikan bahwa Pengendalian mutu yang ada pada UKM Bakpia Pathok 25 secara umum sudah memenuhi standar produksi baik dimulai dari bahan baku, proses produksi dan barang jadi, namun terdapat beberapa masalah pada tahap pemangangan (*felling*). Terdapat beberapa titik proporsi yang keluar dari garis pengendalian UCL (*upper control limit*). Faktor yang mempengaruhi kerusakan bakpia antara lain: tenaga kerja, bahan baku, mesin dan metode. Faktor utama yang paling berpengaruh yaitu faktor tenaga kerja dan metode. Pengendalian mutu UKM Bakpia Pathok 25 secara keseluruhan masih bisa ditolerir dan dikatakan terkendali karena setelah digunakan *p-chart* rata-rata titik proporsi masih berada dalam batas kendali.

**Kata kunci : Pengendalian Mutu, SQC (*Statistical Quality Control*)**

## **ABSTRACT**

*This study aims to analyze the existing quality control of Bakpia Pathok 25 SMEs using SQC (statistical quality control). The data used are primary and secondary data, primary data is observation and direct interview, secondary data in the form of other data concerning SMEs either from company or from other sources. The number of samples in this study as much as 20 sampel for each stage of production and raw materials. Analytical techniques in this study using p-chart and cause-effect diagram, as well as data using ms.exel and QM for windows software.*

*The results of this study prove that the existing quality control of Bakpia Pathok 25 SMEs in general meets the production standards both from raw materials, production processes and finished goods, but there are some problems in the stage of baking (felling). There are several proportional points coming out of the line or UCL (upper control limit). Factors affecting bakpia damage are labor, raw materials, machinery and methods. The most influential factors are labor and methods. The quality control of SME Bakpia Pathok 25 as a whole can still be tolerated and is said to be under control because after using the average p-chart the point of proportion is still within the control limits.*

*Keywords: Quality Control, SQC (Statistical Quality Control)*