

## INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pelaksanaan pengendalian kualitas produk dalam upaya peningkatan kualitas produk dengan menggunakan *statistical process control* (SPC).

Obyek dalam penelitian ini adalah produk celana boxer dan subyeknya adalah pihak CV Risma Konveksi. Dalam penelitian ini data produk celana yang cacat diketahui dari bagian pengawasan *Quality Control* di CV Risma Konveksi. Alat analisis yang digunakan adalah *Statistical Process Control* (SPC) dengan langkah-langkah yang meliputi *check sheet*, histogram, peta kendali-*p*, diagram pareto, dan diagram sebab-akibat.

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan menggunakan *check sheet* diketahui ada 4 jenis kerusakan yaitu celana kotor, jahitan tidak rapi, hasil sablon tidak sempurna, kain terlipat dan sobek. Jenis kerusakan dapat dilihat jelas dengan histogram. Analisis dengan peta kendali-*p* menyatakan bahwa pelaksanaan pengendalian kualitas belum terkendali dan masih mengalami penyimpangan. Hasil analisis dengan menggunakan diagram pareto menyebutkan bahwa kerusakan yang paling dominan terjadi selama bulan Februari dan Maret 2014 adalah hasil sablon yang tidak sempurna sebesar 57% dan 57% dari jumlah kerusakan produk, sehingga mengakibatkan penyimpangan dan melebihi batas kendali yang telah ditetapkan. Hasil analisis diagram sebab-akibat bahwa penyebab cacat berasal dari faktor manusia, metode, bahan baku dan mesin/peralatan kerja.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Produk Cacat dan *Statistical Process Control* (SPC)

## ***ABSTRACT***

*This research aim to analyze the implementation of quality control defects using the Statistical Process Control (SPC).*

*Object of this research is the product boxer pants and the subject is CV Risma convection. In this research the pants product data defect known from the oversight of Quality Control in CV Risma convection.*

*The analysis tool used is Statistical Process Control (SPC) with steps like using the check sheet, histogram, control chart-p, Pareto diagrams, and cause-effect diagrams. According to analysis that has been carried out using the check sheet is known there are 4 types of damage that dirty pants, sloppy stitching, silk screening results are not perfect, folded and torn fabric. This type of damage can be seen clearly in the histogram. Analysis with p-control chart states that the implementation of quality control is still not under control and the irregularities. The results of the analysis by using Pareto charts state that the most dominant damage occurred during February and March 2014 was the result of imperfect printing by 57% and 57% of the amount of damage to the product, resulting in irregularities and control exceeds a predetermined limit. Judging from the results of a fishbone diagram that cause defects derived from the human factor, factor method, the raw material factor, factor machinery / equipment work.*

*Keywords:* Quality Control, Product Defects and Statistical Process Control (SPC)