

RINGKASAN

Penelitian ini merupakan penelitian studi kasus pada produk bordir dari CV. Dewi Nugraha di Tasikmalaya. Penelitian ini mengambil judul: “Analisis Pengendalian Kualitas Produksi dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk Di CV. Dewi Nugraha Tasikmalaya dengan Menggunakan Alat Bantu Statistik”. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas yang bermanfaat untuk mengetahui tingkat kerusakan produk diperusahaan dengan menggunakan alat bantu statistik. Analisis Pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan alat bantu alat bantu statistik berupa *Check Sheet*, Peta Kendali *p*, *Diagram Pareto*, dan *Diagram Fishbone/ Diagram sebab akibat*. *Check Sheet* digunakan untuk memudahkan penulis di dalam pengumpulan dan menyajikan data agar memudahkan di dalam memahami data untuk analisis selanjutnya. Peta kendali *p* digunakan untuk memonitor produk yang rusak apakah masih di dalam batas kendali atau tidak. Kemudian dilanjutkan dengan mengidentifikasi barang cacat yang paling dominan dengan menggunakan diagram pareto. Langkah selanjutnya adalah mencari faktor – faktor penyebab terjadinya kerusakan dengan menggunakan diagram sebab akibat untuk kemudian dapat disusun suatu usulan atau rekomendasi perbaikan kualitas.

Hasil analisis peta kendali *p* memperlihatkan bahwa di dalam proses produksi masih terdapat beberapa keadaan yang tidak terkendali atau masih terjadi suatu penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik kendali dimana titik berfluktuasi dan ada beberapa titik yang keluar dari batas kendali. Berdasarkan diagram pareto bahwa prioritas perbaikan yang harus dilakukan pada jenis kerusakan yang paling dominan adalah kesalahan penempatan warna benang (39,57 persen), jahitan tidak rapi (31,08 persen) dan benang keluar (29,34 persen). Selain itu dapat diketahui dari diagram sebab akibat berbagai faktor – faktor penyebab kerusakan adalah pada faktor manusia/pekerja, faktor material/ bahan, faktor metode, faktor mesin dan faktor lingkungan kerja.

Implikasi dari kesimpulan diatas yaitu dalam upaya meningkatkan tingkat kualitas produk dan menekan tingkat kerusakan pada produk maka perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas yang dapat dilakukan dengan menggunakan alat bantu statistik untuk memudahkan perusahaan di dalam mengidentifikasi adanya penyimpangan dan keadaan tidak terkendali di dalam proses produksi, sehingga perusahaan dapat melakukan pencegahan kerusakan serta mengambil keputusan perbaikan, untuk menekan tingkat kerusakan dan meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, *Statistical Proses Control (SPC)*

SUMMARY

This research is a case study on embroidery products from CV. Dewi Nugraha in Tasikmalaya. This study took the title "Analysis of Production Quality Control in an Effort to Control the Product Damage Rate at CV. Dewi Nugraha Tasikmalaya by Using Statistics Assistants". The purpose of this study is to find out how the implementation of quality control is useful to determine the level of damage to products in the company using statistical tools. Quality control analysis is carried out by using a statistical aid tool in the form of Check Sheet, Control Chart, Pareto Diagram, and Fishbone Diagram / Causal Diagram. Check Sheet is used to facilitate the author in collecting and presenting data to make it easier to understand the data for further analysis. Control Chart p is used to monitor damaged products whether they are still within the control limit or not. Then proceed with identifying the most dominant defective items using the Pareto diagram. The next step is to look for the factors that cause the damage by using a causal diagram to then be able to arrange an usulan or recommendations for quality improvement.

The results of the control chart analysis p show that in the production process there are still some uncontrolled conditions or aberrations still occur. This can be seen in the control chart where the points fluctuate and there are several points that come out of the control boundary. Based on the Pareto diagram that the priority of repairs that must be made on the most dominant types of damage are thread color placement errors (39.57 percent), neat stitches (31.08 percent) and outgoing threads (29.34 percent). In addition, it can be seen from the causal diagram of various factors - factors that cause damage are on human factors, material factors, method factors, machine factors and work environment factors.

The implication of the above conclusions is that in an effort to increase the level of product quality and reduce the level of damage to the product, the company needs to do quality control that can be done using statistical tools to facilitate companies in identifying irregularities and uncontrollable conditions in the production process, so that the company can prevent damage and make repair decisions, to reduce the level of damage and improve product quality.

Keyword : Quality Control, Statistical Process Control (SPC).