

## ABSTRAKSI

Dewasa ini banyak perusahaan yang saling bersaing untuk berebut konsumen. Oleh karena itu PT 'S' sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan produk jerigen berusaha keras meningkatkan kualitas produknya untuk menguasai pasar.

Ada 2 tahap proses produksi yaitu proses permesinan (tahap I) dan proses manualing (tahap II). Selama ini masih banyak cacat produk pada proses permesinan sehingga perlu ditinjau faktor-faktor penyebab cacat tersebut.

Perusahaan melakukan inspeksi 100% pada kedua tahap produksi sebagai jaminan kualitas produk. Disini akan diterapkan sistem rancangan penarikan sampling tunggal Military Standar 105D pada produk jadi. AQL yang dipakai untuk mengendalikan produksi yaitu sebesar 0.65%

Cacat produk sering menimbulkan kerugian karena diperlukan waktu dan biaya untuk produksi ulang, maka faktor-faktor penyebab cacat perlu diketahui. Faktor penyebab cacat terbesar diselidiki dengan menggunakan diagram Pareto. Dalam hal ini dipakai 2 buah diagram Pareto yaitu diagram Pareto untuk proses permesinan dan diagram Pareto untuk proses manualing. Dari hasil penelitian, ternyata cacat terbesar pada proses permesinan adalah cacat gembos. Sedangkan cacat terbesar pada proses manualing adalah cacat peyok. Untuk memperbaikinya maka faktor-faktor penyebab cacat tersebut dideteksi dengan menggunakan diagram sebab akibat.

Disini juga akan diperkenalkan penggunaan peta kontrol p serta peta kontrol x dan R akan untuk mengendalikan proses produksi secara cepat.

Dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang sistematis, logis, ekonomis dan praktis maka diharapkan ada peningkatan pada kualitas produk yang dihasilkan dan tujuan perusahaan untuk meningkatkan hasil produksi dapat tercapai.