

INTISARI

Kebutuhan permintaan sepatu dan sandal cukup banyak, hal ini menjadikan peluang tersendiri bagi perusahaan. Kebutuhan sepatu ini seperti berita yang dirilis oleh APIRISINDO (Asosiasi Persepatuan Indonesia) dalam <http://www.beritajatim.com>, 17 juni 2009, dimana pasar domestik bisa diandalkan sebagai basis kekuatan untuk mencapai titik Break Even Point (BEP). Dari segi produksi sepatu, pertumbuhan pabrik sepatu yang ada semakin meningkat. Identifikasi masalah dalam penelitian ini adalah adanya kecacatan yang melebihi batas toleransi yaitu sebesar 2%. Untuk dapat menganalisis proses yang dilakukan oleh UD. Tetap Jaya maka dibutuhkan suatu alat yaitu *Statistical Process Control* (SPC).

Metode SPC ini menggunakan tujuh alat yang juga disebut sebagai *seven tools* yang terdiri dari *diagram pareto*, *histogram*, *scatter diagram*, *diagram ishikawa*, *check sheet*, *stratification* dan *graph and control chart*. Didalam penelitian ini alat-alat yang digunakan adalah *histogram* untuk melihat distribusi data, *check sheet* sebagai alat pengumpulan data yang memiliki peran yang sangat penting, *control chart p* yang digunakan untuk menganalisis proses produksi masih terkendali ataukah tidak terkendali, dan *diagram ishikawa* yang digunakan untuk mengetahui akar dari suatu permasalahan.

Berdasarkan pembahasan yang ada dapat disimpulkan bahwa dengan menerapkan alat-alat pengendalian proses dengan penggunaan SPC (*Check Sheet*, *Diagram Pareto*, *Cause and Effect Diagram*, *Graph and Control Chart*), maka UD. Tetap Jaya dapat mereduksi ketidaksesuaian hasil produksi sandal wanita di bawah batas toleransi Perusahaan. Berdasarkan analisa *diagram ishikawa* diketahui bahwa terjadinya cacat pada saat inspeksi yang dilakukan setelah proses pembuatan sandal wanita "Tompelo". Berdasarkan akar dari permasalahan yang ada kemudian dicari alternative perbaikan dengan menggunakan Matrix Pugh. Hasil alternatif perbaikan yang dapat diambil oleh UD TETAP JAYA adalah dengan melakukan inspeksi material yang datang dari pemasok sesuai dengan prosedur.

Kata kunci: *Statistical Process Control*, Pengendalian Kualitas.

ABSTRACT

Shoe request need and Sandal quite a lot, This matter makes opportunity aloof for company. This shoe need likes message by APRISINDO (Asosiasi Persepatuan Indonesia) in <http://www.beritajatim.com>, 17 juni 2009, Where does domestic market be relied on as strength base to achieve Break Even Point's points (BEP's). From shoe production aspect, Existing shoe factory growth more increases. This watchfulness internal issue identification disablement existence that exceeds tolerance range that is as big as 2%. To can analyze process that done by UD. Tetap Jaya so is wanted a tool that is Statistical Process Control (SPC's).

This SPC's method uses seven tools also called as seven tools that consist of diagram pareto, Histogram, Scatter diagram, Diagram ishikawa, Check sheet, Stratification and Graph and control chart. Insides this watchfulness is tools that is used histogram to see data distribution, Check sheet as a means of data collecting that has character of vital importance, Control chart p that used to analyze production process still undercontrol or not undercontrol, and Diagram ishikawa that used to detect root from a troubleshoot.

Based on existing discussion inferential that by applying process control tools with SPC's use (Check Sheet's, Pareto's diagram, Cause and diagram Effect, Graph and Control Chart), So UD. Tetap Jaya can reduce be tolerance range company. Based on diagram analysis ishikawa known that the happening of defect at the (time) of inpeksi that done after woman sandal maker process "Tompelo". Based on root from existing troubleshoot then is looked for alternative repair by using Matrix Pugh. Repair alternative result that can taken by UD. Tetap Jaya with has done incoming materials inspection from supplier as according to procedure.

Keyword: *Statistical Process Control*, Quality control.