

ABSTRACT

Quality is one of important factor who must impriority in order to make a company success in the national or international market. A company must make better quality than the others in order to make the company grown and success. So, the purpose of the research is to find all kinds of factors who make a bad quality product. With this research, company can change the quality of product from the experience. From the result of research with the statistic quality control, factors who make that bad product on the palet industry, most are human factor. With use the pareto diagram and fish bone diagram, the root problem will be known, and at last after the calculate, the CV. Bintang Terang Jaya bad product is decrease.

Key words: Quality Control, Statistical Process Control



Intisari

Setiap usaha dalam persaingan selalu berkompetisi dengan industri yang sejenis. Agar mampu memenangkan kompetisi, perusahaan harus memberikan perhatian penuh terhadap kualitas suatu produk. Kualitas menjadi salah satu faktor yang penting karena akan berdampak terhadap biaya produksi dan pendapatan. Selain itu, tingkat persaingan yang sangat tinggi menuntut setiap perusahaan harus mampu menghasilkan kualitas yang baik sesuai dengan yang diinginkan oleh konsumen. Ketika di dalam suatu perusahaan terjadi kecacatan produk yang melebihi batas toleransi yang diberikan oleh perusahaan maka telah terjadi masalah dalam hal pengendalian kualitas. Banyaknya produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan tidak baik.

Masalah cacat yang terjadi pada perusahaan CV Bintang Terang Jaya ini perlu mendapat perhatian yang lebih, khususnya pada bagian produksi. Perusahaan juga telah melakukan upaya untuk mengurangi jumlah kecacatan yang ada yaitu dengan menggunakan alat *Statistical Process Control* (SPC). Metode SPC ini menggunakan tujuh alat yang juga disebut sebagai *seven tools* yang terdiri dari check sheet, diagram pareto, diagram sebab-akibat, histogram, diagram tebar, run chart, dan control chart. Penelitian ini menggunakan alat-alat antara lain: histogram merupakan alat bantu untuk menemukan variasi. Kemudian membuat *control chart p* yang digunakan untuk menganalisis proses produksi masih terkendali atau tidak terkendali dan dilanjutkan dengan membuat diagram sebab-akibat untuk membantu mengidentifikasi akar penyebab dari suatu masalah yang terjadi.

Berdasarkan hasil yang didapatkan bahwa kecacatan yang terjadi pada proses pemakuan dan proses pengovenan yang dilakukan masih terkendali secara baik. Pada diagram ishikawa terdapat 5 faktor utama yang menyebabkan kecacatan yaitu mesin, manusia, material, lingkungan dan metode. Setelah mengetahui faktor-faktor penyebab cacat, kemudian dilanjutkan mencari alternatif perbaikan dengan menggunakan Matrix Pugh, yaitu analisis yang akan menghasilkan usulan-usulan dalam menentukan langkah di masa yang akan datang. Alternatif perbaikan yang diberikan ini diharapkan dapat membantu perusahaan mengurangi tingkat kecacatan untuk meningkatkan kualitas perusahaan.

Kata kunci: pengendalian kualitas, *Statistical Process Control* (SPC)