

INTISARI

Kualitas memegang peranan yang penting dalam setiap badan usaha dalam melakukan suatu kegiatan produksi. Agar kualitas itu dapat memenuhi kepuasan pelanggan maka diperlukan suatu teknik pengendalian kualitas.

Dalam study ini menggunakan teknik pengendalian kualitas secara statistik yang digunakan untuk mengetahui tentang batas toleransi dari setiap adanya tingkat kecacatan produk telur. Alat statistik yang ada yaitu menggunakan alat *seven tools*. Tetapi dalam kasus ini menggunakan 2 alat dari *seven tools* tersebut yaitu: *Control Chart* dan *Cause and effect diagram*, serta dengan menggunakan alternatif perbaikan sebagai sebuah rekomendasi dari hasil yang diteliti

Dalam studi ini menemukan sebuah alternatif perbaikan yang mengacu pada *Diagram Ishikawa* karena sebagai pertimbangan bagi perusahaan dalam pengendalian kualitas dengan mendapatkan tingkat untuk meminimalkan produk cacat.

Kata kunci: *Seven Tools*, Pengendalian Kualitas, Alat Statistik

ABSTRACT

Quality have an important role for the process of production on the firm. In order to fulfill customer satisfaction, so it is important to control the quality of the product.

This research uses statistical control quality technique in order to show the tolerance limit for the defect of egg products. There are statistical tool such as seven tools. But, this research uses 2 tools which are Control

Chart and Cause and Effect Diagram. Moreover, this research uses reparation alternative for a recommendation of the results.

This Research finds a reparation alternative which pointing on Ishikawa Diagram for the judgment of the firm on controlling quality for the minimization of the defect products.

Keywords: *Seven Tools*, Pengendalian Kualitas, Alat Statistik

