

INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengendalian kualitas pada UD San Printing Surabaya dengan menggunakan metode statistik yaitu 7 alat statistik yang biasa disebut dengan *seven tools*.

UD San Printing pada proses produksinya ditemukan bahwa hampir seluruh produk yang diproduksi memiliki prosentase yang lebih dari kebijakan perusahaan sebesar 2%, sehingga diambil 1 jenis produk untuk dianalisis menggunakan alat-alat statistik dan produk yang dipilih yang memiliki jumlah dan prosentase kecacatan terbesar pada periode bulan Oktober hingga Desember tahun 2008 yaitu kardus kotak makan. Alat-alat tersebut adalah Diagram Pareto, Diagram Ishikawa dan Peta Kendali P.

Dari beberapa alat-alat statistik tersebut dapat diketahui cacat terbanyak yaitu cacat bentuk tidak sesuai menggunakan diagram Pareto. Setelah itu dapat diketahui seluruh faktor penyebab untuk masing-masing cacat dengan menggunakan diagram Ishikawa dan dapat diketahui pula apakah setiap cacat masih dalam batas kendali dengan menggunakan peta kendali P dapat diketahui hanya ada 2 jenis cacat yang melebihi batas kendali atas yaitu cacat bentuk tidak sesuai dan cacat warna menyimpang. Langkah terakhir menggunakan metode Pugh untuk alternatif perbaikannya dan usulan yang dihasilkan untuk perbaikan UD San Printing kedepannya.

Kata kunci: *Seven Tools*, Diagram Ishikawa, Diagram Pareto, Peta Kendali P, Metode Pugh