

ABSTRAK

Berdasarkan pengamatan dapat diketahui bahwa masalah yang sedang dihadapi oleh PT Halim Jaya Sakti adalah jumlah produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi sepatu telah melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan, yaitu sebesar 1%. Oleh karena itu, studi ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana implementasi pengendalian kualitas dengan metode *seven tools* di PT. Halim Jaya Sakti.

Analisis pengendalian dengan menggunakan metode *seven tools*, yaitu *check sheet*, *stratification*, histogram, diagram pareto, *cause and effect diagram*, *scatter diagram*, and *control chart*. Hasil analisis menunjukkan bahwa (1) *Check Sheet* menunjukkan terdapat beberapa bulan yang mempunyai proporsi kecacatan lebih dari batas toleransi 0,01 atau 1% , (2) *stratification* menunjukkan bahwa jumlah sepatu yang cacat untuk setiap shift mempunyai hasil yang hampir sama, (3) histogram menunjukkan bahwa penyebaran data jumlah sepatu yang cacat cukup bervariasi tinggi, (4) diagram pareto menghasilkan bahwa kategori cacat yang paling banyak terjadi adalah cacat pada kulit bagian luar, (5) *cause and effect diagram* menghasilkan penyebab adanya cacat pada produksi sepatu berdasarkan faktor bahan baku, manusia, metode, dan mesin, (6) *scatter diagram* menunjukkan bahwa tidak terdapat hubungan antara jumlah produk sepatu yang dihasilkan dengan banyaknya cacat yang terjadi, (7) *control chart* menunjukkan bahwa proses produksi sepatu masih belum terkendali.

Kata Kunci: Kualitas, Pengendalian Kualitas, *Seven Tools*,

ABSTRACT

Based on the observations it can be seen that the problems being faced by PT Halim Jaya Sakti is the number of defective products generated during the production process of shoes has exceeded the tolerance limits set by the company, amounting to 1%. Therefore, this study aims to determine how the implementation of quality control with the method seven tools in PT. Halim Jaya Sakti.

Control analysis using seven tools, namely check sheet, stratification, histogram, diagram pareta, cause and effect diagrams, scatter diagrams, and control charts. The results show that (1) Check Sheet indicate several months that a proportion of total disability over 0,01 atau tolerance limit of 1%, (2) stratification showed that the number of defective shoes for each shift has almost the same results, (3) histogram shows that the spread of data on the number of shoes that disability is quite variable, (4) pareto diagram result in that category of defect is most common defects in the outer skin, (5) cause and effect diagram generating causes of the defects in the production of shoes by a factor of raw materials , man, method, and machine, (6) a scatter diagram shows that there is no relationship between the number of shoes produced by the number of defects that occur, (7) control chart shows that the process of shoe production is still not under control.

Keywords: Quality, Quality Control, Seven Tools,