

ABSTRAK

UD. RAJA BINTANG, Bungah, Gresik merupakan perusahaan yang memproduksi produk songkok. Lingkup pemasaran UD. RAJA BINTANG ini tersebar di seluruh Indonesia, khususnya wilayah pulau Jawa. Adapun standar toleransi kecacatan yang ditentukan perusahaan sebesar 2%, namun kecacatan yang diakibatkan dari proses produksi pada UD. RAJA BINTANG sebesar $\pm 4,98\%$. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor permasalahan yang mengakibatkan cacat produksi. Dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* ini diharapkan mampu menurunkan cacat produksi dan mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat pada produk songkok di UD. RAJA BINTANG. Penggunaan alat bantu statistik dengan peta kendali p dalam pengendalian kualitas produk dapat mengidentifikasi bahwa ternyata kualitas produk berada di luar batas kendali. Sedangkan diagram Pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan oleh UD. RAJA BINTANG untuk menekan atau mengurangi jumlah kecacatan yang terjadi, dalam produksi terdapat tiga cacat dominan yaitu Beludru, jahitan dan Pemotongan. Dengan persentase kecacatan Beludru sebesar 19.9%, cacat jahitan sebesar 43.3%, dan cacat Pemotongan sebesar 27.1%. maka dari itu menjadi prioritas utama dalam perbaikan. Dari analisa diagram fishbone dapat diketahui faktor terjadinya kecacatan dalam produk antara lain dari faktor manusia, mesin, metode kerja, material dan lingkungan kerja.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, SPC, Alat Bantu Statistik

ABSTRACT

UD. RAJA BINTANG, Bungah, Gresik is a company that produces songkok products. UD. RAJA BINTANG is spread all over Indonesia, especially the island of Java. The defect tolerance standard set by the company is 2%, but the defect is caused by the production process at UD. RAJA BINTANG $\pm$ 4.98%. The purpose of this study is to determine the problem factors that cause production defects. By using the Statistical Process Control (SPC) method is expected to be able to reduce production defects and determine the factors that cause defects in songkok products at UD. RAJA BINTANG. The use of statistical tools with p control chart in controlling product quality can identify that the product quality is out of control. While the Pareto diagram, the priority improvements that need to be done by UD. RAJA BINTANG to suppress or reduce the number of defects that occur, in production there are three dominant defects, namely velvet, stitching and cutting. With Velvet defect percentage of 19.9%, suture defect of 43.3%, and cutting defect of 27.1%. therefore it is a top priority for improvement. From the fishbone diagram analysis, it can be seen that the factors of defects in the product include human factors, machines, work methods, materials and work environment.

Keywords : Quality Control, SPC, Statistical Assistance Tools