

ABSTRAK

Pengendalian kualitas merupakan upaya yang dilakukan perusahaan untuk menjaga kualitas produk agar sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan serta meminimalkan terjadinya kemungkinan produk cacat. UMKM Konveksi Ganesha merupakan usaha yang bergerak di bidang produksi tas fashion. Dalam proses produksinya masih ditemukan beberapa jenis kecacatan produk yang dapat menurunkan kualitas produk dan menimbulkan keluhan dari konsumen, selain itu juga dapat menyebabkan kerugian pada biaya produksi. Hal ini selaras dengan konsep SDGs pada nomor 12 yaitu konsumsi dan produksi yang bertanggung jawab (*responsible consumption and production*), Dalam kasus ini dapat diartikan pada penggunaan sumber daya yang baik dan tidak pemborosan. Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengidentifikasi jenis kecacatan produk tas, menganalisis penyebab terjadinya kecacatan, dan memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Statistical Process Control* (SPC) yang terdiri dari *checksheet*, diagram Pareto, peta kendali P (P-Chart), dan diagram *fishbone*, serta metode 5W1H untuk menyusun usulan perbaikan. Data penelitian diperoleh dari hasil observasi dan data produksi selama 30 hari pada bulan Mei 2026 di UMKM Konveksi Ganesha. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat empat jenis kecacatan produk tas yaitu cacat bekas jahitan sebanyak 40 produk (26%), bahan terkelupas sebanyak 34 produk (22%), aksesoris patah sebanyak 22 produk (14%), dan aksesoris berkarat sebanyak 59 produk (38%) dari total 149 produk cacat. Berdasarkan diagram Pareto, jenis cacat yang paling dominan adalah aksesoris berkarat dengan persentase sebesar 38%. Hasil analisis *fishbone* menunjukkan bahwa kecacatan dipengaruhi oleh faktor manusia, material, metode, dan mesin.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, *Statistical Process Control* (SPC), Peta Kendali P, *Fishbone Diagram*, 5W1H, Produk Tas.

ABSTRACT

Quality control refers to the efforts a company makes to maintain product quality in accordance with established standards and to minimize the likelihood of product defects. UMKM Konveksi Ganesha is a small-to-medium enterprise (SME) engaged in the production of fashion bags. Its production process still yields several types of defects that can compromise product quality, trigger consumer complaints, and result in increased production costs. This aligns with SDG Goal 12—Responsible Consumption and Production—specifically regarding the efficient use of resources and the avoidance of waste. This study aims to identify the types of bag defects, analyze their causes, and propose improvements to reduce the number of defective products. The research employs Statistical Process Control (SPC) methods—including check sheets, Pareto diagrams, P-charts, and fishbone diagrams—alongside the 5WH method to formulate improvement proposals. Data were gathered through observation and production records covering a 30-day period in May 2026 at UMKM Konveksi Ganesha. The results reveal four types of defects among the 149 defective items: stitch marks (40 products, 26%), peeling material (34 products, 22%), broken accessories (22 products, 14%), and rusted accessories (59 products, 38%). The Pareto diagram identifies rusted accessories as the most dominant defect type, accounting for 38% of the total. Fishbone analysis indicates that these defects are influenced by factors related to manpower, materials, methods, and machinery.

Keywords: Quality control, Statistical Process Control (SPC), P Control Chart, Fishbone Diagram, 5WH, Bag Product.