

ABSTRAK

Pengendalian kualitas adalah teknik yang digunakan untuk memastikan bahwa konsistensi kualitas dari hal-hal yang dihasilkan tetap terjaga. Pengendalian kualitas dapat digunakan untuk membatasi jumlah kesalahan dalam suatu produk dan memastikan produksi berkualitas tinggi. Kawan Lama Konveksi adalah industri manufaktur pakaian. Kawan Lama Konveksi membuat produk secara *make to order*. Kawan Lama Konveksi memproduksi berbagai macam pakaian, antara lain gamis, tunik, dan hijab. *Statistical Quality Control* yang digunakan adalah dengan tujuh alat yang digunakan untuk mengidentifikasi penyebab cacat dan 5W+1H sebagai modifikasi yang diusulkan, termasuk *checksheet*, histogram, peta kendali, diagram pareto, dan *fishbone* diagram. Jahitan kurang rapi adalah cacat paling umum yang disebabkan oleh lima faktor yaitu manusia, bahan, mesin, metode, dan lingkungan. Saat produksi gamis tinggi, pemilik konveksi menambah operator jahit dan melakukan sosialisasi untuk meningkatkan kesadaran operator tentang kualitas produk agar lebih teliti dalam proses menjahit gamis, dan kursi yang digunakan operator dilengkapi dengan sandaran agar dapat bersandar saat mengalami kelelahan pada saat pembuatan produk gamis diusulkan perbaikan dilakukan dengan 5W+1H.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, *Statistical Quality Control*, gamis, 5W+1H

ABSTRACT

Quality control is a technique used to ensure that the consistency of the quality of the things produced is maintained. Quality control can be used to limit the amount of faults in a product and ensure high-quality production. Kawan Lama Convection is a clothing manufacturing industry. Kawan Lama Convection contains things that are custom-make to order. Kawan Lama Convection produces a wide range of clothing, including robes, tunics, and hijabs. For quality control, the Statistical Quality Control approach is utilized, with seven tools used to identify causes of defects and 5W+1H as proposed modifications, including checksheets, histograms, control charts, Pareto, and fishbone diagrams. According to the study's findings, incorrect stitches are the most common defect caused by five factors: man, material, machine, method, and environment. When the production of robes is high, the owner of the convection adds sewing operators and socializes to increase operator awareness about product quality so that they are more careful in the process of sewing the robe, and the chairs used by the operators are provided with a backrest so that they can lean when experiencing fatigue during the manufacture of robe products are proposed improvements made with 5W + 1H.

Keywords : *Quality Control, Statistical Quality Control, robes, 5W+1H*