

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI DENGAN
MENGGUNAKAN STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)
PADA UKM PENGRAJIN SONGKOK BADRUDDIN DI KOTA
GRESIK**

Nama Mahasiswa : Dani Triosandi
NIM : 1011510215
Pembimbing : Lisa Risfana Sari, S.Si., M.Si

ABSTRAK

Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur sangatlah diperlukan. Dengan kualitas jasa ataupun barang yang dihasilkan tentunya perusahaan berharap dapat menarik konsumen dan dapat memenuhi kebutuhan serta keinginan konsumen. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan metode Statistical Processing Control (SPC) dalam pengendalian kualitas sebagai upaya menekan jumlah produk cacat dan mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/ cacat produk yang diproduksi oleh UKM Songkok Badruddin. Penelitian ini merupakan penelitian statistik deskriptif dengan data sekunder. Langkah-langkah analisis data dengan menggunakan metode SPC yaitu (1) Mengumpulkan data produksi dan produk rusak (check sheet). (2) Membuat Diagram Pareto, (3) membuat grafik kendali u (u-chart). (4) Mencari faktor penyebab kerusakan/ kecacatan dengan diagram Fishbone, dan (5) membuat rekomendasi/ usulan perbaikan kualitas. Penelitian ini dapat disimpulkan dengan melihat grafik kendali u (u-chart) yang menyatakan bahwa kualitas produk berada diluar batas kendali (statistics out control). Hal tersebut menunjukkan masih ada titik-titik yang berada diluar batas kendali yang merupakan indikasi bahwa proses berada dalam keadaan masih mengalami penyimpangan. Hasil analisis diagram fishbone dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi, yaitu berasal dari faktor pekerja, metode kerja, peralatan, material/ bahan baku dan lingkungan kerja. Oleh karena itu, semua penyebab kerusakan dapat segera diperbaiki atau pencegahan sedini mungkin agar tidak terjadi kerusakan yang lebih besar lagi.

Kata Kunci : *Statistical Process Control, Pengendalian Kualitas Produk dan Kecacatan*

PRODUCTION QUALITY CONTROL USING STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) IN SONGKOK BADRUDDIN CRAFTSMEN IN GRESIK CITY

Student Name : Dani Triosandi
Student Identity Number : 1011510215
Advisors : Lisa Risfana Sari, S.Si., M.Si

ABSTRACT

Quality control in companies both service companies and manufacturing companies is needed. With the quality of services or goods produced, of course the company hopes to attract consumers and be able to meet the needs and desires of consumers. This study aims to analyze the application of Statistical Processing Control (SPC) methods in quality control as an effort to reduce the number of defective products and identify any factors that cause damage / defects in the products produced by UKM Songkok Badruddin. This research is a descriptive statistical study with secondary data. The steps of data analysis using the SPC method are (1) Collecting production data and damaged products (check sheet). (2) Creating a Pareto Diagram, (3) making a u control chart (u-chart). (4) Look for factors causing damage / disability with the Fishbone diagram, and (5) make recommendations / proposals for quality improvement. This research can be concluded by looking at the u control chart (u-chart) which states that product quality is out of control limits (statistics out control). This shows that there are still points that are outside the control limit which is an indication that the process is still in a state of deviation. The results of the analysis of the fishbone diagram can be known factors that cause damage in the production process, which is derived from the factors of workers, work methods, equipment, materials / raw materials and work environment. Therefore, all causes of damage can be immediately repaired or prevented as early as possible so that no greater damage occurs.

Keywords: Statistical Process Control, Product Quality and Disability Control