

ABSTRACT

PRODUCT QUALITY CONTROL USING STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) METHODS ON DYA BORDIR TASIKMALAYA

By:

ANDY RAHMAN HARUMAN

163402066

Under the Guidance:

Lucky Radi Rinandiyana

Dian Kurniawan

The purpose of this research was to found out how the product quality control in DYA Bordir Tasikmalaya used Statistic Method. The Method of this reserach used Descriptive and Quantitative method. Observations made from November 2021 to March 2022. The analytical tools used is Statistical Quality Control (SQC), that is checksheet, Histogram, Pareto Charts, p control charts and Cause-effect Charts . The result of the control p analysis showed that product quality control was still experiencing defects found, indicated by the results in January at UCL 0.0564 while the propotion of defects was 0.0566. Based on the Pareto diagram, it is seen that the failure is mostly caused by loose thread and twisted thread. From the analysis of cause-effect charts, it is also seen that the factors causing product defects originating from man, machine, material and method. It is recommended for DYA Bordir Tasikmalaya to be able to continue to improve products or minimize product defects that occur or approach zero defects (products without defects). By utilizing the Statistical Quality Control (SQC) method to identify and find solutions to improve product quality

Keywords : Quality Control, Statistical Quality Control (SQC), defective product.

ABSTRAK

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN
METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC)
PADA PRODUK DYA BORDIR TASIKMALAYA**

Oleh :

ANDY RAHMAN HARUMAN

163402066

Dibawah Bimbingan :

Lucky Radi Rinandiyana

Dian Kurniawan

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis bagaimana pengendalian kualitas produk yang dilakukan di DYA Bordir Tasikmalaya dengan menggunakan metode statistik. Metode penelitian ini adalah metode Deskriptif dan Kuantitatif. Pengamatan dilakukan pada November 2021 sampai Maret 2022. Alat analisis yang digunakan adalah *Statistical Quality Control* (SQC) yaitu Pengecekan Data, Histogram, Diagram Pareto, Peta Kendali dan Diagram Sebab-Akibat *p*. Hasil analisis dengan menggunakan kendali *p* menunjukkan bahwa dalam pengendalian kualitas produk masih mengalami penyimpangan, ditunjukkan dengan hasil bulan Januari pada UCL 0,0564 sedangkan proporsi cacat 0,0566. Melihat pada digram Pareto, terlihat bahwa kegagalan sebagian besar disebabkan oleh benang lepas dan benang terlilit. Dari analisis diagram sebab-akibat juga terlihat bahwa faktor yang menyebabkan kecacatan produk adalah berasal dari faktor manusia, mesin, bahan baku dan metode kerja. Disarankan bagi DYA Bordir Tasikmalaya untuk dapat terus meningkatkan produk atau meminimalkan kecacatan produksi yang terjadi atau mendekati *zero defect* (produk tanpa Cacat). Dengan memanfaatkan metode *Statistical Quality Control* (SQC) untuk mengidentifikasi dan mencari solusi guna meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, Metode *Statistical Quality Control* (SQC), Produk Cacat