

## ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengendalian kualitas produk polo t-shirt dengan menggunakan metode *statistical quality control* (SQC) pada CV Singgang Jaya konveksi di Kota Bandung.

CV Singgang Jaya Konveksi merupakan salah satu perusahaan di kota Bandung yang memproduksi berbagai jenis kaos, kemeja, jacket dan polo t-shirt ini menghadapi berbagai hambatan dalam proses produksinya. Dalam pelaksanaan proses produksi polo t-shirt, sering terjadi kegagalan baik itu polo t-shirt yang kurang rapih benangnya, kancing sering copot dan bahkan proses pembordiran yang salah. Hal ini tentunya harus segera diantisipasi agar tidak menimbulkan banyak kerugian dan penambahan biaya produksi serta waktu yang tidak berarti.

Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan diagram pareto, membuat peta kendali  $\bar{p}$  dan membuat digram sebab akibat.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa berdasarkan diagram pareto, bagian produksi, jenis cacat dari yang terbesar berturut-turut terjadi pada bagian penjahitan, bordir, obras dan *finishing* adalah sebesar 35, 97%, 31, 75%, 20, 16% dan 12, 12%.

Dengan menggunakan peta kendali  $\bar{p}$  diketahui bahwa proses pembuatan kaos berada dalam batas pengendalian karena semua data pengamatan berada dalam peta kontrol  $\bar{p}$  karena semua sampel berada pada dalam batas kendali.

Berdasarkan diagram sebab akibat, berikut beberapa factor penyebab terjadinya cacat produk pada beberapa divisi/bagian produksi, Faktor Manusia : kelalaian atau kecerobohan dari karyawan, kurangnya pengawasan di setiap bagian, kurangnya ketelitian karyawan, kelelahan yang dirasakan karyawan. Faktor Mesin : Di mana cara kerja dari seluruh mesin dilakukan secara manual oleh tangan manusia, jam kerjanya sendiri bekerja selama hampir 24 jam khususnya adalah mesin bordir sehingga pada mesin-mesin ini cepat mengalami kerusakan. Faktor Bahan Baku : bahan baku cacat, bahan kain yang sulit di kerjakan, tidak tersedianya bahan baku dari sang pemasok. Faktor Metode yang Digunakan : instruksi kerja kurang terperinci, kurangnya komunikasi antar bagian di dalam fungsi produksi, kurangnya koordinasi antar bagian. Faktor Lingkungan : tidak cukupnya ruang gerak yang diperlukan karyawan untuk bekerja, luas gudang yang tidak memadai sehingga ruang kerja semakin sempit, jumlah ventilasi yang kurang memadai.

Kata kunci: *Statistical Quality Control*