

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mendeteksi dan menganalisis pengendalian mutu pada proses produksi kain jok pada PT. "X". Analisis dilakukan dengan cara mengolah data hasil penelitian produk cacat dengan menggunakan alat analisis pengendalian mutu grafik kendali (Diagram Pareto, \bar{p} chart, *Fishbone Diagram*). *Check sheet* dan histogram digunakan untuk menyajikan data agar memudahkan dalam memahami data untuk keperluan analisis selanjutnya. Peta kendali \bar{p} digunakan untuk memonitor produk yang rusak apakah masih berada dalam kendali statistik atau tidak. Kemudian dilakukan identifikasi terhadap jenis cacat yang dominan dan menentukan prioritas perbaikan menggunakan diagram pareto. Langkah selanjutnya adalah mencari faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan produk menggunakan diagram sebab akibat untuk kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan kualitas.

Hasil analisis dibandingkan dengan standar pengendalian mutu yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan hasil analisis diagram sebab akibat atau *Fishbone Diagram*, terdapat faktor utama terjadinya kecacatan yaitu bahan baku yang memiliki kualitas kurang baik sehingga mempengaruhi hasil produksi. Sedangkan berdasarkan hasil analisis Diagram Pareto untuk kain jok tersebut diketahui bahwa kegagalan atau kesalahan terbesar pada periode penelitian tersebut terdapat pada kesalahan belang kepanjangan dengan presentase sebesar 21%. Selain itu, kegagalan terbesar pada proses produksi terdapat pada proses weaving dan yarn dengan presentase sebesar 35,8%.

Kata Kunci : analisis pengendalian mutu, diagram sebab akibat, diagram pareto

ABSTRACT

This research aims to analyze quality control in kain jok production process at PT. "X". Analysis was done with calculating result of defect product data research by use quality control analysis instrument (Pareto Diagram, \bar{p} chart, Fishbone Diagram). \bar{p} chart is used to monitor whether the defective product is still in statistical control or not. Pareto chart is used to identify the dominant types of defects and to determinate the improvement priority. The cause-effect diagram is used to find the factors that cause a damage in the production process. In order to facilitate better understanding for the further analysis. Check sheet and histograms were used in data presentation.

The result of analysis's compared with standart quality control has already assigned by company. Based on result cause effect diagram, not good material is become main factor causing defect product. While, based on result of Pareto Diagram, we know that biggest failure on research period is on belang kepanjang with 21% percentage. Beside that, the biggest failure in production process in on Weaving and Yarn process with 35,8% percentage.

Keyword : Statistical Quality Control, cause effect diagram, Pareto Diagram