

Pengendalian Kualitas Produksi Hoodie Menggunakan Metode *Statistical Process Control* pada Home Industry CV. 3R Konveksi Bandung

Ditulis Oleh :
Arvin Alvarhesa

Pembimbing :
Resi Juariah Susanto, SE, Msi

ABSTRAK

CV. 3R Konveksi Bandung merupakan sebuah *home industry* yang bergerak di bidang konveksi. Pada saat proses produksi perusahaan masih banyak mengalami kecacatan produk diantaranya yaitu cacat jahit, cacat sablon, dan cacat kotor. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengendalian yang dilakukan, faktor-faktor yang menyebabkan produk cacat, dan penerapan *Statistical Process Control* di Home Industry CV. 3R Konveksi Bandung.

Metode yang digunakan adalah metode deskriptif. Data yang dikumpulkan menggunakan metode observasi dan wawancara. Pengolahan data menggunakan alat bantu *check sheet*, diagram sebab akibat, diagram histogram, dan diagram kendali p.

Berdasarkan hasil penelitian dari alat bantu histogram yang dilakukan ditemukan bahwa jenis cacat yang paling sering terjadi adalah cacat kotor sebanyak 285 pcs dan yang paling sedikit adalah cacat sablon sebanyak 262 pcs. Berdasarkan hasil diagram kendali p yang dilakukan, ditemukan batas kendali atas (UCL) sebesar 0,030398, garis tengah (CL) sebesar 0,02216, dan batas kendali bawah (LCL) sebesar 0,013922. Dari hasil diagram kendali p ditemukan bahwa terdapat penyimpangan dalam produksi periode 2018 pada bulan Mei sebesar 3,64% dan bulan Agustus 3,20%. Berdasarkan hasil analisis perusahaan harus melakukan tindakan perbaikan kualitas dengan melakukan pengawasan terhadap pegawai yang kurang teliti dan tidak berhati-hati.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, *Statistical Process Control* (SPC), Diagram Kendali p.

Hoodie Production Quality Control Using Statistical Process Control in Home Industry CV. Convection 3R Bandung

Written by :
Arvin Alvarhesa

Preceptor :
Resi Juariah Susanto, SE, Msi

ABSTRACT

CV. 3R Konveksi Bandung is a home industry that is engaged in convection. During the production process, the company still experienced many product defects including sewing defects, screen printing defects, and gross defects. The purpose of this research is to find out the controls carried out, the factors that cause defective products, and the application of Statistical Process Control at Home Industry CV. 3R Konveksi Bandung.

The method used is descriptive method. Data collected using observation and interview methods. Processing data using a check sheet tool, causal diagram, histogram diagram, and control diagram p.

Based on the results of research from histogram aids performed found on the type of defect that most often occurs in damage as much as 285 pcs and the least is the screen printing damage of 262 pcs. Based on the results of the control diagram p, found the upper access limit (UCL) of 0.030398, the center line (CL) of 0.02216, and the lower access limit (LCL) of 0.013922. The results of the diagram found in the 2018 period in May were 3.64% and August were 3.20%. Based on the results of the analysis, the company must make improvements by supervising employees who are not careful and not careful.

Keyword: Quality Control, Statistical Process Control, p Chart