

**PENERAPAN *QUALITY CONTROL* MENGGUNAKAN METODE
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) TERHADAP PRODUK
CACAT DI UNKL 347**

Ditulis Oleh:
Utami Rahmadhani Siregar

Pembimbing:
Resi Juariah Susanto, SE., M.Si

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan di UNKL 347 yang memproduksi kaos. Kondisi yang terjadi pada perusahaan adalah banyaknya jumlah produk cacat melebihi standar yang ditetapkan perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui proses produksi pada UNKL 347, mengetahui faktor-faktor apa yang menyebabkan produk cacat pada UNKL 347, dan mengetahui penerapan *quality control* yang dilakukan oleh UNKL 347.

Metode yang digunakan yaitu metode deskriptif dengan cara menggambarkan atau memaparkan keadaan suatu fenomena permasalahan yang ada didalam perusahaan.

Hasil menunjukkan bahwa perusahaan mengalami beberapa kendala yang disebabkan oleh bahan baku, manusia, metode dan mesin. Pengendalian kualitas pada UNKL 347 ini cukup baik tetapi masih mengalami banyak kegagalan dikarenakan faktor manusia yang kurang maksimal. Perhitungan *p-chart* keadaan di UNKL 347 terlihat tidak terkendali, terdapat beberapa yang melebihi batas atas (UCL), dengan CL atau batas tengah yaitu 0,0103868, LCL -1,42791 dan UCL 1,448683.

Kata Kunci: Statistical Quality Control, Pengendalian Kualitas, Produk Cacat

APPLICATION OF QUALITY CONTROL USING STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) METHOD FOR DISABLED PRODUCTS IN UNKL 347

Written by:

Utami Rahmadhani Siregar

Advisor:

Resi Juariah Susanto, SE., M.Si

ABSTRACT

This research was conducted at UNKL 347 which manufactures T-shirts. The condition that occurs in companies is that the number of defective products exceeds the standards set by the company. This study aims to determine the production process at UNKL 347, find out what factors cause defective products at UNKL 347, and determine the application of quality control conducted by UNKL 347.

The method used is descriptive method by describing or describing the state of a phenomenon of problems that exist within the company.

The results show that the company experienced several obstacles caused by raw materials, humans, methods and machines. Quality control in UNKL 347 is quite good but still has many indicates due to human factors that are less than optimal. The P-Chart calculation in UNKL 347 seems out of control, there are some that exceed the upper limit (UCL), with CL or the middle limit of 0.0103868, LCL-1.42791 and UCL 1.448683.

Keywords: Statistical Quality Control, Quality Control, Defective Products