

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK ALAT MUSIK ANGKLUNG MENGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL* (SPC) PADA PT SAUNG ANGKLUNG UDJO

Disusun oleh:

Habib Yusuf Abdussalam

Dibawah bimbingan:

Deny Hamdani, SE., M.Si

ABSTRAK

PT Saung Angklung Udjo merupakan perusahaan yang bergerak dibidang wisata budaya di kota Bandung, juga merupakan salah satu produsen dan distributor angklung di kota Bandung. Dalam proses produksinya PT Saung Angklung Udjo masih memiliki kecacatan yang melebihi batas toleransi perusahaan. Tujuan dari Penelitian ini yaitu untuk mengetahui pengendalian kualitas alat musik angklung yang dilakukan PT Saung Angklung Udjo, bagaimana penerapan metode *Statistical Process Control* (SPC) pada alat musik angklung, dan mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan.

Metode penelitian yaitu metode deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Pengumpulan data menggunakan wawancara, observasi dan dokumentasi. Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan alat bantu berupa *flow chart*, *fishbone* diagram, *checksheet*, histogram, peta kendali p, dan diagram pareto.

Berdasarkan hasil penelitian bahwa pengendalian kualitas dilakukan mulai dari bahan baku, proses produksi sampai barang jadi. Berdasarkan hasil dari peta kendali p bahwa batas kendali atas (UCL) sebesar 0.0865, garis tengah (CL) sebesar 0.0612, dan untuk batas kendali bawah (LCL) sebesar 0.0359. Pada grafik peta kendali p terdapat titik yang melebihi batas kendali atas (UCL) yaitu pada periode 7 dan 12. Hasil analisis menggunakan diagram pareto menunjukkan bahwa prioritas perbaikan yang harus dilakukan oleh perusahaan yaitu pada cacat tabung. Faktor kecacatan disebabkan oleh faktor manusia, bahan baku, metode, dan lingkungan.

Kata Kunci: Kualitas, alat musik angklung, *Statistical Process Control*.

ANALYSIS OF QUALITY CONTROL OF ANGKLUNG MUSICAL INSTRUMENT PRODUCTS USING STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) METHODS AT PT SAUNG ANGKLUNG UDJO

Written by:

Habib Yusuf Abdussalam

Preceptors by:

Deny Hamdani, SE., M.Si

ABSTRACT

PT Saung Angklung Udjo is a company engaged in cultural tourism in the city of Bandung, as well as one of the angklung producers and distributors in the city of Bandung. In the production process PT Saung Angklung Udjo still has defects that exceed the company's tolerance limit. The purpose of this study is to determine the quality control of angklung musical instruments carried out by PT Saung Angklung Udjo, how to apply the Statistical Process Control (SPC) method to angklung musical instruments, and identify the factors that cause defects..

The research method used is a descriptive method with a quantitative approach. Data collection using interviews, observation and documentation. Data processing is done using tools such as flow charts, fishbone diagrams, checksheets, histograms, p control maps, and pareto diagrams.

Based on the research results that quality control is carried out starting from raw materials, production processes to finished goods. Based on the results of the p control map that the upper control limit (UCL) is 0.0865, the center line (CL) is 0.0612, and for the lower control limit (LCL) is 0.0359. On the p control map graph there are points that exceed the upper control limit (UCL), namely in periods 7 and 12. The results of the analysis using the Pareto diagram show that the priority of improvements that must be made by the company is on tube defects. Defect factors are caused by human factors, raw materials, methods and the environment.

Keywords: Quality, angklung musical instruments, Statistical Process Control.