

ABSTRAK

Setiap usaha pasti sangat memperhatikan kualitas produk yang berkualitas baik, begitupun dengan usaha konveksi Delta *Collection*. Usaha konveksi Delta *Collection* di kalisat ini telah memiliki berbagai macam produk yang sudah cukup dikenal di berbagai kalangan pemakai, untuk tetap mempertahankan eksistensinya di tengah persaingan yang semakin tinggi dan tajam saat ini, usaha tersebut harus mampu meningkatkan kualitas produknya. Kurangnya pengawasan standar kerja yang jelas pada usaha konveksi di Delta *Collection* mengakibatkan sering terjadinya kecacatan produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis *Quality Control* (Pengawasan Kualitas) pada usaha konveksi Delta *Collection* dan mengkaji faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kegagalan kualitas pada produk taplak yang di produksi oleh usaha konveksi Delta *Collection* dengan menggunakan alat bantu *Statistic Quality Control* (SQC) yaitu lembar pemeriksaan, diagram sebar, diagram sebab akibat, diagram pareto, diagram alir, histogram, dan peta kendali sehingga dapat mengetahui faktor kerusakan dan pencegahan yang akan dilakukan. Dari hasil analisis peta kendali menunjukkan bahwa produk yang di teliti sebanyak 660 unit produksi dengan produk cacat sebanyak 73 unit dan menghasilkan nilai batas kendali atas (UCL) sebesar 0,148 batas kendali bawah (LCL) sebesar 0,074 dengan nilai tengah (CL) sebesar 0,111 dan standar penyimpangan sebesar 0,015 untuk 660 unit produksi. Kesimpulan dari penelitian ini adalah jumlah produk cacat sebanyak 73 produk. Produk yang mengalami kecacatan yang paling besar adalah jahitan yang tidak rapi sebanyak 37 produk. Saran peneliti membuat standar kerja yang jelas guna meningkatkan kualitas produk dengan menggunakan alat/tata cara mengetahui sebab-akibat yang ada pada permasalahan produksi.

Kata kunci : Kualitas, *Statistic Quality Control*, Produk cacat

ABSTRACT

Every business must be very concerned about the quality of good quality products, as well as the Delta Collection convection business. Delta Collection convection business in Kalisat already has a variety of products that are already well known in various circles of users, to maintain their existence in the midst of increasingly high and sharp competition at this time, these businesses must be able to improve the quality of their products. The lack of clear oversight of work standards in the convection business at Delta Collection results in frequent production defects. The purpose of this study was to analyze Quality Control in the Delta Collection convection business and examine what factors caused the quality failure of the tablecloth products produced by the Delta Collection convection business using the Quality Control (SQC) statistical tool. i.e. examination sheets, scatter charts, causal diagrams, pareto diagrams, flow diagrams, histograms, and control maps so that they can determine the damage and prevention factors to be carried out. From the results of the control map analysis shows that the products examined as many as 660 production units with defective products as many as 73 units and produce upper control limit value (UCL) of 0.148 lower control limit (LCL) of 0.074 with a middle value (CL) of 0.111 and standard deviation of 0.015 for 660 units of production. The conclusion of this study is the number of defective products as many as 73 products. The product with the most disability is 37 neat stitches. Suggestions researchers make clear work standards to improve product quality by using tools / procedures to find out the causes and effects of production problems.

Keywords: Quality, Quality Control Statistics, Defective Products