

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan produk pengendalian kualitas dalam rangka mengendalikan tingkat kerusakan produk dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)*. Objek dalam penelitian ini adalah produk Tangki dengan hasil cacat yang akan dianalisis dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)* seperti informasi check sheet, histogram, diagram peta kendali p, diagram pareto, diagram fishbone (sebab-akibat). Analisis produk cacat dengan menggunakan check sheet menunjukkan bahwa jumlah kerusakan tangki bulan Desember 2020 sebanyak 544 tangki cacat. Berdasarkan analisis histogram, kerusakan paling dominan yaitu cacat mleot sebanyak 116 tangki. Hasil analisis menggunakan diagram peta kendali p menunjukkan bahwa jumlah produk yang diperiksa sebanyak 9243 unit, rata-rata 0,058 kerusakan produk atau 5,8%. Melebihi batas pengawasan terletak pada tanggal 11 Desember yaitu UCL 0,1064 atau 10,4% dengan LCL 0,0112 atau 1,12%, dan tanggal 16 Desember yaitu 0,1153 atau 11,5% dengan LCL 0,0023 atau 0,23%. Kerusakan yang paling dominan terjadi karena mleot, tipis dan meletus. Bersumber pada analisa bagan pareto, kerusakan yang sangat dominan terjadi sebab mleot yang teratas (21, 3%), bersumber pada analisa bagan kausalitas kecacatan terjadi karena faktor manusia, faktor mesin, aspek prosedur dan materi dasar .

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

ABSTRACT

This research aims to analyze the application of quality control products in order to control the level of product damage by using statistical quality control (SQC) method. The object in this research is Tank product with defect result that will be analyzed by Statistical Quality Control (SQC) method such as check sheet informasi, histogram, p control map diagram, pareto diagram, fishbone diagram (causation). Analysis of defective products using check sheets shows that the number of tank damage in December 2020 as many as 544 tank defects. Based on histogram analysis, the most dominant damage is the defect of 116 tanks. The results of the analysis using a p control map diagram showed that the number of products examined was 9243 units, an average of 0.058 product damage or 5.8%. Exceeding the supervisory limit is located on December 11, namely UCL 0.1064 or 10.4% with LCL 0.0112 or 1.12%, and December 16, which is 0.1153 or 11.5% with LCL 0.0023 or 0.23%. The most dominant damage occurs due to mleot, thin and erupting. Based on pareto diagram analysis, the most dominant damage occurred due to high mleot (21.3%), based on analysis of disability causation diagrams occurring due to human factors, machine factors, method factors and raw materials.

Keywords: Quality Control, Product Defects, Statistical Quality Control.