

## ABSTRAK

Pesatnya perkembangan dunia industri dari waktu ke waktu dan persaingan yang ketat antar perusahaan menuntut untuk diterima konsumen dengan baik. Perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dengan memproduksi kursi ini menuntut untuk menghasilkan kursi yang berkualitas tinggi. Kursi yang mengalami gagal atau tidak sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan, maka tidak dapat dijual dengan harga yang diharapkan dan dapat memperlambat jalannya proses produksi, sehingga akan menimbulkan kerugian apabila tidak dikendalikan dan jumlahnya akan meningkat.

Melihat permasalahan yang ada di atas, diperlukan tindakan perbaikan untuk mengatasinya, namun tindakan perbaikan ini haruslah efektif dan efisien sehingga tidak akan menimbulkan dampak lain terhadap perusahaan. Maka cara perbaikan kualitas dengan menentukan standar pengendalian proses statistik serta menentukan standar kegagalan proses secara statistik sekiranya dapat dijadikan sebagai salah satu alternatif perbaikan.

Pendekatan yang dianggap cocok untuk melakukan hal ini adalah dengan pendekatan Peta Kendali (*Control Chart*) dan *Average Outgoing Quality* (AOQ). Ada beberapa langkah dalam pendekatan ini yaitu menghitung garis tengah/ proporsi dari cacat tersebut kemudian menghitung Batas Kendali Atas (BKA) dan Batas Kendali Bawah (BKB) serta membuat peta kendali dan akhirnya melihat apa proses berada dalam kontrol atau tidak dalam kontrol. Kemudian mencari persen untuk AOQ.

Hasil pengujian dapat diketahui bahwa proses produksi masih berada dalam pengendalian tetapi perlu dilakukan penentuan standarisasi yang cocok untuk perusahaan agar dapat digunakan perusahaan sehingga proses produksi yang ada di perusahaan tetap terkontrol sesuai yang diinginkan. Dan hasil dari penentuan standarisasi yaitu persen yang terkecil dari perhitungan persen AOQ.

**Kata kunci :** Peta Kendali nP, AOQ, Kecacatan

## **ABSTRACT**

*The rapid development of the industry from time to time and the intense competition between companies is required to be accepted consumer well. Company moves on manufacturing by producing chairs is required to produce high -quality seats. Chairs that have failed or have not be suited with defined specifications, it could not be sold at a price that is expected and the course of the production process can be slow, so it will cause harm if not be controlled and the numbers will increase.*

*Looking at the existing problems above, it need corrective measures to conquer them, but this corrective action must be effective and efficient so it will not cause other effects on the company. So the way of quality improvement with determining control standard of statistic process and defining a process failure standard statistically if it can be used as an alternative to repair.*

*Approaches that are suitable for doing this is to approach is Control Chart and Average Outgoing Quality (AOQ). There are several steps in this approach that are to calculate the midline / proportion of the defects and then calculate the Upper Control Limit (BKA) and Lower Control Limit (BKB) and make the control chart and finally see what the process is in control or not under control. Then seek percent for AOQ.*

*The test results can be seen that the production process is still in control but should be suitable for determination of standardization of the company so that the company can use existing production processes in the company remains controlled as desired. And the results of the determination of standardization is the smallest percent of counting percent from AOQ.*

*Keywords : Control Chart nP, AOQ, Disability*