ABSTRAK

PT. Apollo Utama adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang tekstil yang memproduksi berbagai jenis benang seperti Polyester, Cotton dan Rayon. Demi menjaga kepercayaan konsumen untuk menghasilkan produk yang berkualitas perusahaan melakukan pengendalian kualitas dengan cara inspeksi pada kualitas proses produksi dan produk jadi. Kenyataannya rata-rata tingkat kecacatan produk perusahaan diberbagai proses konveksi adalah sekitar 20%-24% pada periode bulan Februari 2016. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu *Statistical Quality control* (SQC) bermanfaat dalam upaya mengendalikan tingkat kecacatan produk di perusahaan, dengan mengetahui jenis produk cacat yang dominan dan memberikan solusi atas permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan. Metode yang digunakan adalah metode deskriptif. Studi pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan alat bantu *Statistical Quality control* (SQC) berupa diagram pareto, peta kendali u, dan diagram sebab akibat. Hasil dari diagram pareto menunjukan bahwa jenis cacat yang paling dominan adalah kecacatan nomor benang (*Ne*) yaitu sebesar 34% dan 64% disebabkan oleh cacat *TPI* (twist per inchi), *U%* (kerataan benang) dan kekuatan benang. Berdasarkan peta kendali u menunjukan bahwa masih ada sampel yang berada diluar batas kendali yaitu sampel hari ke-14, hari ke-19 dan hari ke-26. Dari diagram sebab akibat diketahui faktor penyebab kecacatan produk berasal dari bahan baku, mesin, manusia, metode dan lingkungan. Terlihat jelas bahan baku menjadi faktor utama penyebab terjadinya kecacatan produk sehingga dapat diajukan usulan dan solusi dengan cara memeriksa bahan baku yang diterima dari pemasok dengan lebih hati-hati dan teliti, bekerja sesuai dengan prosedur dan pengawasan yang ketat, kebersihan dan suhu ruangan pabrik diperhatikan, melakukan perawatan dan pengecekan mesin secara berkala dan menyeluruh.

Kata kunci : Pengendalian kualitas , *Statistical Quality Control* (SQC), cacat produk

ABSTRACT

PT. Apollo Utama is a company engaged in the field of textiles that produce various types of yarn like Polyester, Cotton and Rayon. In order to maintain consumer confidence to produce quality products the company to control quality by inspection on the quality of the production process and finished products. In fact the average level of disability the company's products in various processes of convection is approximately 20% -24% in the period from February 2016. This study aims to determine how the implementation of quality control using the tools of Statistical Quality Control (SQC) is useful in an attempt to control the level of disability products in companies, by knowing the type of dominant defective products and provide solutions to the problems faced by the company. The method used is descriptive method. Study quality control is done by using the tools of Statistical Quality Control (SQC) in the form of Pareto diagram, map control u, and a causal diagram. The results of Pareto diagram shows that the most dominant type of disability is a disability yarn (Ne) is equal to 34% and 64% are caused by a defect TPI (twist per inch), U% (flatness yarn) and the strength of the yarn. Based on u control chart shows that there are samples that are outside the control limit is a sample day 14, day 19 and day 26. From the diagram known causal factors cause of disability products derived from raw materials, machinery, human, and environmental methods. Clearly visible raw material into a major factor in the occurrence of product defects that can be put forward proposals and solutions by examining the raw materials received from suppliers with a more careful and thorough work in accordance with the procedures and close supervision, cleanliness and room temperature factory concerned, perform maintenance and checking the machine regularly and thoroughly.

Keywords: Quality control, Statistical Quality Control (SQC), defective products