

ABSTRAK

Kualitas adalah salah satu komponen terpenting dalam melakukan proses produksi, kualitas juga menjadi salah satu hal yang diperhatikan untuk meningkatkan kepuasan pelanggan. CV. Kurnia Teknik adalah salah satu industri yang memproduksi sendok plastik, CV. Kurnia Teknik mempunyai tujuan untuk meningkatkan kualitas produk mereka, karena ditemukan adanya produk yang cacat, hal ini mengharuskan perusahaan ini memperbaiki kualitas produk mereka.

Dalam satu bulan produksi CV. Kurnia Teknik mencapai 1.296.000 buah sendok plastik putih, dan produk cacat mereka dalam satu bulan mencapai 24.854 buah dengan jenis cacat yang beragam seperti patah, meleleh dan warna tidak sama. Dengan menggunakan SPC penulis dapat mengetahui jenis cacat paling besar. Patah adalah jenis cacat terbesar di dalam produksi CV. Kurnia Teknik, cacat ini mempunyai nilai sebesar 44% dan cacat jenis lain yang punya nilai yang hampir sama adalah jenis cacat meleleh yang nilainya sebesar 30%.

Faktor manusia, mesin, bahan baku dan metode yang menjadi faktor utama penyebab cacat pada produk ini, inilah hal yang harus diperbaiki oleh perusahaan ini, bahan baku yang tidak memenuhi standart, dan operator yang kurang disiplin saat menyetel waktu produksi mesin menjadi salah satu faktor yang benar benar harus diperhatikan di perbaiki. Pemberian pelatihan pada pekerja akan meningkatkan kedisiplinan para pekerja dalam mematuhi aturan penggunaan mesin produksi, dan penggunaan bahan baku yang berstandart tinggi juga bisa meningkatkan kualitas produk sendok di CV. Kurnia Teknik.

Kata kunci : Sendok plastik putih, Kualitas, *Statistical Proses Control*(SPC)