

## ABSTRAK

Pengendalian kualitas produk dalam proses produksi merupakan faktor yang sangat penting bagi dunia industri karena pengendalian kualitas yang baik dan dilakukan secara terus menerus akan dapat mendeteksi ketidaknormalan secara cepat, sehingga dapat segera dilakukan tindakan antisipasinya.

PT. Pismatex merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang Industri Tekstil. PT. Pismatex selalu menjaga dan meningkatkan kualitas produknya agar selalu dapat memenuhi keinginan konsumen. Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka permasalahan yang akan diteliti adalah bagaimana pengendalian kualitas statistik produk kain sarung dan apakah proses produksi terjadi di luar batas kendali (out of control) dan apa penyebabnya? Jenis reject yang ditemukan ada enam yaitu: KS (Kain Sobek), KTR (Kotor), TCS (Tepi Cacat Sobek), TG (Tepi Gelombang), LN (Lain-lain) dan LK (Lebar Kain) dan cacat yang paling dominan terjadi adalah cacat KS (Kain Sobek).

Hasil penelitian yang diperoleh yaitu pengendalian kualitas statistik masih berada di luar batas kendali sehingga harus dilakukan revisi. Dengan rata-rata cacat  $P = 0,0056$  batas kendali rata-rata  $UCL = 0,0072$  dan  $LCL = 0,0040$  maka simpulan dari penelitian ini adalah bahwa proses produksi kain di PT. Pismatex secara keseluruhan sudah cukup baik dan proses awal yang terjadi adalah di luar batas pengendalian statistik (out of control) sehingga perlu diadakan suatu perbaikan. Saran yang dapat diberikan adalah hasil penelitian diharapkan akan dapat memberikan masukan sebagai dasar pertimbangan dalam pengambilan keputusan terutama yang berkaitan dengan upaya pencapaian kualitas produksi. melakukan perbaikan-perbaikan kerja pada pekerja dengan cara memberikan pelatihan-pelatihan agar para pekerja terampil dan lebih teliti, menjaga dan mengawasi secara ketat kualitas bahan baku (serat kapas) yang akan dipakai dalam proses yang meliputi kebersihan, pengaturan letak dan suhu ruangan, selalu melakukan *review* tentang metode-metode kerja yang memudahkan operator sehingga akan meminimalisir tingkat kesalahan yang dilakukan operator. Penanggulangan tersebut diharapkan akan meningkatkan pengendalian kualitas perusahaan sesuai dengan keinginan dan kepuasan pelanggan.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas Statistik, Manajemen Kualitas, Peta Kendali  
*P.*

## ABSTRACT

Product quality control in production processes is a very important factor for the industrial world because of good quality control is done continuously and will be able to detect abnormalities quickly, so immediate action can be anticipated.

PT. Pismatex is a company engaged in the textile industry. PT Pismatex always maintain and improve quality in order to always be able to meet consumer desires. Based on the background of this problem, so the problems will be examined is how the statistical quality control products sarongs and whether the production processes occur outside the boundaries kandali (out of control) and what causes it? Type of rejection found there are six, namely: KS (Fabric Torn), KTR (Gross), TCS (Edge Torn Defect), TG (Edge Waves) LN (Others) and LK (Wide Fabrics) and the most dominant defect occurs is flawed KS (Fabric Torn).

The results obtained by the statistical quality control is still outside the control limit in doing so must be revised. With the average  $P = 0.0056$  defect control limit  $UCL$  average = 0.0072 and  $LCL = 0.0040$  then the conclusion of this study is that process of cloth production in PT. Pismatex as a whole was quite good and the beginning of the process that occurs is outside the control limits statistik (out of control) so there should be an improvement. Suggestions would be the result of the research are expected to provide input as a basic consideration in decisions primarily related to efforts to achieve quality production. improvements in the employment of workers by providing training for skilled workers and more closely, maintain, and closely monitoring the quality of raw material (cotton fiber) to be used in a process which includes cleanliness, layout and room temperature settings, always doing review of working methods that help the operator so that will minimize the level of mistakes made by operators. Poverty is expected to increase the company's quality control in accordance with the wishes and customer satisfaction.

Key Word: Statistical Quality Control, Quality Management, *P*-Chart Control.