

ABSTRAK**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR KAYU LAPIS
DENGAN MENGGUNAKAN *Statistical Process Control*
PADA CV PUTRA MAKMUR ABADI TEMANGGUNG
TANJUNG DHARMASARI
F0205019**

Perkembangan suatu perusahaan ditentukan salah satunya ditentukan oleh dapat diterima/ tidaknya produk yang dihasilkan perusahaan tersebut di kalangan konsumen. Produk yang dapat diterima oleh konsumen ditentukan oleh kualitas dari produk tersebut. Oleh sebab itu, perusahaan perlu untuk menjaga dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang baik, karena kualitas merupakan faktor yang sangat penting dalam meningkatkan kepuasan dan loyalitas konsumen.

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana identifikasi kualitas dari produk kayu lapis CV Putra Makmur Abadi Temanggung, bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan untuk meminimalkan produk cacat, serta bagaimana pengendalian kualitas produk cacat dengan menggunakan *statistical process control*, serta bagaimana perbandingan penerapan pengendalian kualitas dengan menggunakan *Statistical Process Control* dengan pengendalian kalitas yang selama ini diterapkan perusahaan.

Dalam penelitian ini alat analisis yang digunakan adalah diagram pareto, control chart (P_chart) dan diagram sebab akibat. Dari analisis yang diterapkan, diperoleh kesimpulan bahwa pelaksanaan pengendalian kualitas yang sudah diterapkan perusahaan dapat dikatakan sudah cukup baik, dibuktikan dengan adanya bagian revisi yang bertugas mengawasi dan memperbaiki produk yang rusak/ cacat. Meskipun demikian, pengendalian kualitas yang diterapkan perusahaan masih memiliki keterbatasan, karena belum mampu mengatasi tingkat kerusakan produk secara maksimal. Namun dengan metode SPC, perusahaan akan mampu menerapkan sistem pengendalian kualitas secara efektif dan efisien serta mampu menekan kerusakan produk. Berdasarkan analisis dengan metode SPC diketahui bahwa tingkat kerusakan produk, mayoritas masih dalam batas kendali kontrol, meskipun ada beberapa pengamatan yang berada di luar batas kendali. Penyebab paling dominan dari kerusakan produk adalah faktor manusia yang kurang teliti karena kurangnya alat/ mesin pendukung pada bagian sortir/ grader. Pada akhir penelitian ini penulis ingin memberikan masukan kepada pihak CV Putra Makmur Abadi Temanggung untuk melakukan pengadaan mesin atau alat ukur pada bagian sortir/ grader agar dalam memisahkan ukuran ketebalan dan lebar kepingan kaso tidak sering mengalami kesalahan. Disamping itu, agar diperoleh sistem pengendalian kualitas yang signifikan, efektif serta efisien, perusahaan sebaiknya menerapkan metode SPC, karena dengan metode SPC dapat diketahui tingkat kerusakan produk apakah masih dalam batas pengendalian atau diluar batas pengendalian, serta dapat ditelusuri faktor penyebabnya untuk kemudian di cari solusinya.

Kata kunci : pengendalian kualitas, statistical process control.

ABSTRACT**THE ANALYSIS OF PLYWOOD FINISHED PRODUCT QUALITY USING
STATISTICAL PROCESS CONTROL IN CV PUTRA MAKMUR ABADI
TEMANGGUNG****TANJUNG DHARMASARI
F0205019**

One of the determiners of a company development is the consumers acceptance of the company products, the products which can be accepted by the consumers are determined by product quality therefore, the company should always keep and increase its products quality by using good quality control system. The objective of the system using is to increase and keep its products quality, because quality is really important factor in increasing the costumers' satisfaction and loyalty.

This research will discuss about how to identify the quality of plywood products from CV Putra Makmur Abadi Temanggung, how to control the quality control system that applied in the company to minimize damaged products the using of statistical process control to control the quality of the damaged products, and how the relevance between applying quality control using statistical process control and a quality control system that has been applying in the company so far.

This research uses some analysis equipment such as pareto chart, control chart (P_chart) and cause and effect chart. From the applied analysis, it's concluded that the application of quality control system that has been applying in the company is good enough. It's proved by the existing of revision section that does supervision and repairing damaged products. But, the company's quality control system is still limited because it's not able to overcome products' damaging level maximally. So, using SPC, the company will be able to apply very effective and efficiency quality control system and able to decrease the number of damaged products. Based on SPC method analysis, it's known that the most damaged products are still in control limitation, even though there are still some observations that are out of control. The most dominant cause of the damaged products is human being who are careless, it's because there's no enough machines or tools to support sorting / grading activity. In the find of this research, the writer to give a suggestion to CV Putra Makmur Abadi Temanggung for providing machines or measuring tools for sorting / grading so that the separation of thickness and width is clear and right enough. Besides that, in order to get a significant, effective, and efficiency quality control system, the company should apply SPC method because through this method, the level of damaged products can be detected whether it's under control or not, and through SPC method, the factors of the products damaging can be found, so that they can be solved.

Keyword: Quality control, statistical process control