

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis pengendalian kualitas produk pakaian pada CV. Java Fashion Indonesia serta mencari penyebab kecacatan produk pada perusahaan. Pengumpulan data dilakukan dengan cara wawancara dan observasi. Metode analisis yang digunakan adalah *Statistical Process Control (SPC)*, yaitu metode statistik yang digunakan untuk memastikan bahwa proses telah memenuhi standard dan beberapa *tools* untuk menganalisis dari *seven tools of quality*. Beberapa *tools* meliputi *flowchart*, *check sheet*, *histogram*, *control chart*, dan *fishbone diagram*. Hasil menunjukkan terdapat tiga jenis kerusakan, yaitu ketidaksesuaian ukuran, kerusakan pada kain, dan kancing tidak terpasang. Berdasarkan hasil analisis bagan kendali *c* diketahui bahwa terdapat 4 observasi dari 8 observasi yang berada diluar *control limit* sehingga perlu melakukan tindakan perbaikan proses produksi untuk mengurangi produk pakaian yang cacat.

Kata Kunci : kualitas, pengendalian kualitas, *seven tools of quality*, *statistical process control (SPC)*

ABSTRACT

The objective of this research is to analyze clothes product quality control in CV. Java Fashion Indonesia. Interview and observation method is used for Data collection. In this study, the method of analysis is using Statistical Process Control (SPC), which is a statistical method used to ensure that the process meets the standard and use several tools from seven tools of quality for analyzing. Some of the tools are flowchart, check sheet, histogram, control chart and fishbone. Result of this research is there are three defects in the process. un-match size, flaw on fabric and unattached button. Based on the result of C control chart, there are four out of eight observation that's out of limit control so a process quality improvement is necessary to reduce defects.

Keywords : *quality, quality control, seven tools of quality, statistical process control (SPC).*