

INTISARI

Salah satu metode pengendalian kualitas yang biasa diterapkan di perusahaan, yaitu pengendalian proses secara statistik (*Statistical Process Control/SPC*). Penelitian yang dilaksanakan di CV Gajah Tunggal Perkasa ini bertujuan untuk mengetahui dan melakukan analisis terhadap sistem pengendalian kualitas yang terdapat di perusahaan dengan metode SPC, mencari penyebab *special-cause variation* dan menentukan prioritas utama proses perbaikan di perusahaan serta membuat metode penanganannya.

Peta kendali yang digunakan adalah peta kendali u , serta \bar{x} dan R . Dalam mencari penyebab permasalahan digunakan diagram sebab-akibat dan teknik bertanya beberapa kali (*why-why*), sedangkan metode penanganannya dilakukan dengan teknik bertanya 5W+1H (*what, why, how, who, when* dan *where*).

Dari 247 unit produk buis beton yang diteliti, terdapat cacat rongga/lubang pada proses pengecoran 219 titik (76,842% dari total banyaknya cacat), cacat terkelupas pada proses pembukaan cetakan 50 titik (17,544% dari total banyaknya cacat) dan cacat retak rambut pada proses pengeringan 16 titik (5,614% dari total banyaknya cacat). Untuk pengukuran diameter buis beton diperoleh nilai $C_p=1,108$ dan $C_{pk}=0,957$, sedangkan pada pengukuran tebal diameter buis beton diperoleh nilai $C_p=1,73$ dan $C_{pk}=1,687$.