

Burhanuddi Maulidi, 14311102, **Analisis Pengendalian Kualitas Produk Songkok AWING & SON**, Manajemen, Fakultas Ekonomi Dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, Desember, 2018

#### Abstraksi

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian kualitas pada produk songkok AWING & SON varian AC hitam polos. Untuk mendapatkan data yang sesuai dengan penelitian, diperlukan observasi pada songkok AC hitam polos yang tidak sesuai standar (cacat) dengan menggunakan sampel songkok varian AC sebanyak 329 unit, dengan 14 kali pengamatan untuk dilakukan pemeriksaan kualitas, serta melakukan wawancara kepada *key informan*. Alat analisis pengendalian kualitas yang digunakan yaitu *check sheet*, *pareto diagram*, *control chart (p-chart)*, dan *fishbone diagram* serta analisis 5W+1H untuk perbaikan. Hasil dari *check sheet* dan *pareto diagram* memperlihatkan terdapat songkok AC yang cacat sebanyak 119 unit, dengan jumlah cacat yang terbesar sebanyak 10 unit. Jenis cacat yang dominan adalah cacat pada jahitan/mal, diikuti cacat pada tekstur kain, dan cacat pada letak/jahitan label songkok. Hasil analisis pada perhitungan *P-chart* diperoleh nilai CL sebesar 0,026, nilai UCL sebesar 0,052, dan nilai LCL sebesar 0,000. Hasil perhitungan tersebut menunjukkan bahwa tidak ada variasi proses yang melewati garis UCL dan LCL yang artinya cacat yang dihasilkan masih dalam batas pengendalian. Analisis *fishbone diagram* menunjukkan cacat pada songkok varian AC hitam polos disebabkan oleh faktor manusia (*man*), bahan baku (*material*), metode (*methods*), dan lingkungan (*milieu*).

Kata kunci : *Check sheet*, *Pareto diagram*, *Control chart*, *Fishbone diagram* dan 5W+1H.

Burhanuddin Maulidi, 14311102, *Quality Control Analysis of Songkok AWING & SON Products*, Management, Faculty of Economics and Business, University of Muhammadiyah Gresik, December, 2018

*Abstract*

*This research aims to analyze the quality control of songkok AWING & SON products, the plain black AC variant. To obtain data that is in accordance with the research, it is necessary to observe the plain black songkok AC that is not in accordance with the standard (defect) using 329 AC variants of songkok samples, with 14 observations for quality inspection, and interviewing key informants. Quality control analysis tools used are check sheets, pareto diagrams, control charts (p-chart), and fishbone diagrams, and analysis 5W+1H for repairs. The result of the check sheet and pareto diagram show there are 119 defective AC songkok, with the largest number of defects being 10 units. The dominant type of defect is a defect in the stitch/mal, followed by defects in fabric texture, and defects in the position/stitching of songkok label. The results of the analysis on the calculation of the P-chart obtained a CL value of 0,026, and the UCL value of 0,052, and the LCL value of 0,000/0. The result of these calculations indicate that there is no variation in the process that passes the UCL dan LCL lines, which means rhe resulting defects are still within the control limit. Fishbone analysis shows defects in songkok AC black plain variants caused by man factors, raw materials, methods, and milieu/mother nature.*

*Keywords : Check sheet, Pareto diagram, Control chart, Fishbone diagram and 5W+1H.*