

ABSTRAK

Penelitian empiris ini dimaksudkan untuk mengetahui penerapan standar pengendalian kualitas yang ditetapkan perusahaan terhadap produk-produk yang dihasilkan, Untuk mengetahui penyebab kerusakan yang terjadi terhadap produk yang dihasilkan dan perbaikan yang efektif yang dilakukan perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk

Populasi dalam penelitian ini adalah produk yang dihasilkan perusahaan CV Cipta Usaha Mandiri berupa kayu lapis. Sampel pada penelitian ini hasil produksi kayu perusahaan CV Cipta Usaha Mandiri pada bulan Juni 2015 sebanyak 5 lembar kayu pada waktu penelitian 20 hari kemudian di ukur panjang, lebar dan tebalnya.

Variabel dari penelitian ini adalah produk yang sesuai dengan standar kualitas dan produk yang tidak sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan perusahaan. Produk yang sesuai adalah produk yang memenuhi standar kualitas yaitu jika produk yang diproduksi sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan perusahaan. Produk cacat adalah produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan dikarenakan terdapat kesalahan atau kerusakan sehingga tidak layak untuk dipasarkan kepada konsumen. Analisis data yang digunakan adalah analisis X-Chart dan analisis P-Chart.

Hasil analisis data menunjukkan bahwa : 1. Dengan menggunakan analisis \bar{X} -Chart, maka dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan bahwa produksi seragam selama penelitian jumlah produk yang cacat dengan standar perusahaan kurang dari 5%, maka produksi kayudalam keadaan terkendali terkecuali pada hasil produksi pada lebar dan tebal kayu yang masih mengalami produk cacat diatas batas toleransi yang ditentukan. 2. Dengan menggunakan analisis *P-Chart*, maka dari penelitian yang telah dilakukan diperoleh nilai produk cacat sebesar 6%, dan kemudian standar produk masih dapat diterima yang ditetapkan oleh perusahaan adalah sebesar 5%, maka dapat dinyatakan kapabilitas proses produksi berjalan baik, sehingga mampu menjelaskan bahwa kapabilitas proses mampu memenuhi spesifikasi batas toleransi yang diinginkan perusahaan.3. Dengan menggunakan diagram Ishikawa (diagram sebab akibat), diketahui dua faktor yang menyebabkan cacat produk yang terjadi. Penyebab pertama terjadinya produk cacat dikarenakan oleh manusianya sendiri yang motivasinya kurang, pengetahuan dan ketrampilan kurang, dan semangat tidak stabil. Kemudian penyebab yang kedua adalah metode kerja meliputi : pola produksi, dan jadwal yang tidak tetap, selanjutnya penyebab yang ketiga adalah mesin meliputi mesin manual, umur peralatan dan seting mesin berubah.

Kata kunci : Kualitas, Produk, Pengawasan.