

ABSTRAK

**Analisis Pengendalian Kualitas Produk dalam Proses Produksi
(Studi kasus pada CV CSM Kalibagor, Banyumas)**

**Irene Teresia K
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2005**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah Kualitas Produk “FJLB” pada proses *Moulding* masih berada pada batas-batas Pengendalian Kualitas, dan apakah ada perbedaan yang signifikan pada tingkat kerusakan produk “FJLB” dalam proses *Moulding* dalam berbagai kategori penyebab.

Data dikumpulkan dengan menggunakan teknik observasi, wawancara, dan dokumentasi. Metode P_CHART digunakan untuk menganalisis apakah Kualitas Produk “FJLB” pada proses *Moulding* masih berada pada batas-batas Pengendalian Kualitas. Uji_F atas data kemudian dilakukan untuk menganalisis apakah ada perbedaan yang signifikan pada tingkat kerusakan produk “FJLB” dalam proses *Moulding* berdasarkan berbagai kategori penyebab.

Berdasarkan hasil analisis data dapat disimpulkan bahwa : Produk “FJLB” dalam proses *Moulding* berada dalam Batas-batas Pengendalian Kualitas, ada perbedaan yang signifikan pada tingkat kerusakan produk “FJLB” dalam proses *Moulding* dalam berbagai kategori penyebab. Tingkat kerusakan tertinggi disebabkan oleh faktor bahan baku, oleh karena itu Pengendalian Kualitas bahan baku perlu ditingkatkan.

ABSTRACT

**The Analysis of Product Quality Control in Production Process
(A Case Study on CV CSM Kalibagor, Banyumas)**

**Irene Teresia K
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2005**

This research aims at discovering whether the product quality of “FJLB” in the moulding process was still within the Quality Control Line, and whether there were significant differences in the defect levels amongst several source categories.

Data were collected using techniques of observation, interviews, and documentation. P_Chart was used to analyse whether “FJLB” product quality was still within the Quality Control Limits. F_test on the data was there conducted to determine whether there were significant differences in defect levels amongst categories of defect sources.

Results of the data analyses showed that product “FJLB” in the moulding process were within the Quality Control Line. There were significant differences in the defect level of “FJLB” amongst several source categories. The highest level of defect was caused by raw material factor. Therefore raw material’s quality control should be improved.