

ABSTRAK

Pengendalian kualitas adalah suatu sistem verifikasi dan penjagaan/perawatan dari suatu tingkatan/derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan cara perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus-menerus, serta tindakan korektif bila mana diperlukan. Dengan demikian hasil yang diperoleh dari kegiatan pengendalian kualitas ini benar-benar bisa memenuhi standar-standar yang telah direncanakan/ditetapkan. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk menentukan frekuensi komulatif kecacatan (*defect*) batu bata merah sesudah perbaikan, untuk menentukan prosedur kerja yang akan diterapkan kedepannya untuk mengurangi produk cacat, untuk menentukan faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada produksi batu bata merah tersebut. Adapun metode yang dipakai yaitu metode *Seven Tools* yang terdiri dari stratifikasi, histogram, diagram pareto, diagram sebab dan akibat (*Cause Effect Diagram*), peta kendali (*Control Chart*), *Scatter diagram*, *check sheet*. Hasil dari penelitian ini dapat disimpulkan frekuensi kecacatan (*defect*) batu bata merah sebelum perbaikan, dapat dilihat dari %rata-rata Cacat (minggu) terhadap Jumlah Produksi, untuk pecah/patah adalah sebesar 7,03%, kurang matang adalah sebesar 4,01%, hangus adalah sebesar 3,91%, dan untuk lain-lain adalah sebesar 4,09%. Ada pun hasil sesudah perbaikan yaitu, untuk pecah/patah menjadi sebesar 2,35%, kurang matang menjadi sebesar 1,56%, hangus menjadi sebesar 1,30%, dan untuk lain-lain menjadi sebesar 1,71%, dan Penyebab rentannya cacat pecah/patah terjadi pada proses pemeriksaan yang tidak teratur, kurangnya keterampilan, cuaca, cetakan longgar, komposisi bahan baku yang kurang tepat, dalam bekerja hendaknya Para pekerja dilatih untuk selalu menerapkan prinsip dan langkah-langkah analisis yang telah diusulkan, karena dapat membantu pekerja dalam mendeteksi penyebab terjadinya kecacatan (*defect*) sehingga akan mudah ditemukan solusinya.

Kata Kunci : *Defect*, Pengendalian kualitas, *Seven tools*, 5W+1H.

ABSTRACT

Quality control is a system of verification and safeguarding/maintenance of a desired level/quality of a product or process by careful planning, appropriate use of equipment, continuous inspection, and corrective action if necessary. Thus the results obtained from these quality control activities can truly meet the standards that have been planned / determined. The purpose of this study is to determine the cumulative frequency of red brick defects after repairs, to determine work procedures that will be applied in the future to reduce defective products, to determine the factors that cause disability in the production of the red bricks. The method used is the Seven Tools method which consists of stratification, histogram, pareto diagram, cause and effect diagram (Cause Effect Diagram), Control chart), Scatter diagram, check sheet. The results of this study can be concluded the frequency of disability (defect) red bricks before repairs, can be seen from% of the defect average (week) to the amount of production, for broken / broken is 7.03%, undercooked is 4.01%, forfeited is 3.91%, and for others it is 4.09%. There are also results after repairs namely, to break / break to be 2.35%, undercut to 1.56%, forfeited to 1.30%, and for others the other becomes 1.71%, and the cause of the breakage / broken defect occurs in the irregular inspection process, lack of skills, weather, loose molds, the composition of raw materials that are right, in working should workers be trained to always apply the principle and la steps of analysis that have been proposed, because it can help workers to detect the cause of disability (defect) so that the solution will be easily found.

Keywords: Defect, Quality control, Seven tools, 5W + 1H.