

## ABSTRACT

*To determine the cause of frequent occurrence of defects required data processing using seven basic tools such as p control chart because the data is attribute data, pareto diagram to see part of the most dominant defect and cause-effect diagram to analyze the causes of disability. From the data processing done for the p control chart produced some printer models appear to be in a state of statistical control. And there are some models that are not in the condition of statistical control as evidenced by the release of some data in the chart control chart p. Pareto diagram can be known from experience that the greatest disability of all models are board games and housing assy lower. While the cause-effect diagrams that most contribute to the causes defect fail part is the part or parts of disability by itself. By looking at the data processing and analysis can be known that the defect that often happens is bad or defective component functions. And to improve the quality of SIDM assembly process in PT. Indonesia EPSON Industry needs to be improved by applying methods of SQC (Statistical Quality Control).*

**Keywords:** *Statistical quality control, assembly*

## ABSTRAK

*Untuk mengetahui penyebab sering terjadinya kecacatan diperlukan pengolahan data menggunakan basic seven tools diantaranya peta kendali p karena data yang ada adalah data atribut, diagram pareto untuk melihat part yang paling dominan cacat dan diagram sebab-akibat untuk menganalisa penyebab kecacatan. Dari pengolahan data yang dilakukan untuk peta kendali p menghasilkan beberapa model printer terlihat berada dalam kondisi kendali statistik. Dan ada beberapa model yang tidak berada dalam kondisi kendali statistik yang terbukti dengan keluarnya beberapa data pada grafik peta kendali p. Dari diagram pareto dapat diketahui bahwa yang mengalami kecacatan terbesar dari semua model adalah board assy main dan housing lower. Sementara dari diagram sebab-akibat yang paling banyak memberikan kontribusi untuk penyebab kecacatan part adalah defect part atau kecacatan oleh part itu sendiri. Dengan melihat hasil pengolahan data dan analisa dapat diketahui bahwa cacat yang sering terjadi adalah bad component atau cacat secara fungsi. Dan untuk meningkatkan kualitas proses assembly SIDM di PT. Indonesia EPSON Industry perlu dilakukan perbaikan dengan penerapan metode SQC (Statistical Quality Control).*

**Kata kunci:** *Statistik pengendalian kualitas, assembling*