

## **ABSTRAKSI**

*Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui batas kontrol dari proses produksi produk, untuk dapat mengetahui apakah proses pembuatan produk safety sign telah terkendali, dan untuk menyusun rencana perbaikan proses sehingga dapat memperkecil jumlah produk yang ditolak dari pembuatan safety sign*

*Penelitian ini merupakan penelitian analisis, menggunakan alat pengendalian kualitas yaitu peta kontrol. Berdasarkan data yang diperoleh, maka alat pengendalian kualitas yang digunakan adalah peta kendali shewart.*

*Dari hasil pengamatan kerja praktek yang dilakukan di perusahaan Gusto Sign pada bagian produksi safety sign, dan berdasarkan dari pengumpulan dan pengolahan data yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa proses pada bulan Februari 2015 telah terkendali. Kemudian dari hasil pengamatan yang dilakukan pada bulan Maret, dapat disimpulkan bahwa proses pada bulan Maret 2015 telah terkendali, karena tidak adanya data yang jatuh diluar batas kontrol dan tidak terbentuknya pola tertentu. Terdapat beberapa faktor penyebab terjadinya kerusakan pada produk. Beberapa faktor yang menyebabkan produk safety sign menjadi rusak yaitu faktor mesin, manusia, bahan, dan lingkungan.*