

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dalam upaya meminimalisasi produk cacat pada PT Adetex Filament, sebuah perusahaan tekstil. Permasalahan utama yang dihadapi perusahaan adalah tingginya tingkat produk cacat yang melebihi standar toleransi perusahaan sebesar 5%.

Metode SQC yang digunakan meliputi analisis diagram pareto untuk mengidentifikasi jenis cacat dominan dan peta kendali atau *p-chart* untuk memantau proporsi cacat selama proses produksi. Berdasarkan hasil analisis, ditemukan bahwa cacat yang paling sering terjadi adalah benang pakan tebal, benang pakan berbulu, kain kotor karena oli, dan pinggiran kain tidak rapi. Hasil *p-chart* menunjukkan bahwa sebagian besar proses produksi masih berada di luar batas kendali, yang menandakan adanya variasi penyebab khusus (*assignable causes*) yang harus segera ditangani.

Melalui penerapan metode SQC, perusahaan dapat melakukan tindakan perbaikan yang lebih terarah dengan menekankan pengawasan terhadap mesin, pelatihan operator, serta seleksi bahan baku yang lebih ketat. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa penerapan SQC secara konsisten dapat membantu PT Adetex Filament menurunkan tingkat kecacatan produk dan meningkatkan efisiensi proses produksi.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas, *Statistical Quality Control* (SQC), Produk Cacat, Industri Tekstil, PT Adetex Filament