

RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI PENGENDALIAN KUALITAS PROSES PRODUKSI MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) PADA PT SHUANGYING INTERNASIONAL INDONESIA

OLEH
REYHAN HABIBI
NIM: 1319019
(Sistem Informasi Industri Otomotif)

Perkembangan industri pada era globalisasi saat ini semakin pesat sehingga harus disesuaikan dengan perkembangan pengendalian kualitas. *Dengan berkembangnya teknologi informasi yang semakin pesat sistem pengendalian kualitas harus memenuhi standar mutu yang telah ditentukan, untuk mengurangi terjadinya kecacatan produk. Pengendalian kualitas dapat dilakukan secara statistik atau disebut dengan pengendalian kualitas statistik SQC (Statistical Quality Control). Keunggulan dari metode ini adalah menentukan cara penyelesaian masalah, mengendalikan, membuat produk tetap sesuai dengan standar spesifikasi dari awal proses hingga akhir proses, dan menentukan faktor – faktor utama yang berpengaruh pada penyebab utama terjadinya kegagalan dalam proses produksi.* PT Shuangying Internasional Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi komponen - komponen otomotif. *Quality Control* yang berada di PT Shuangying Internasional Indonesia bertugas melakukan pengendalian kualitas di setiap proses awal hingga proses akhir produksi. Dalam melakukan pengendalian proses produksi masih terdapat beberapa masalah seperti kehilangan file dan output yang digunakan tidak bisa dijadikan acuan dalam pengambilan keputusan penanganan *part not good*. Dari masalah tersebut maka dibuatlah sistem aplikasi berbasis komputer yang menggunakan metode SQC (*Statistical Quality Control*) dan disimpan menggunakan database MySQL. Sehingga diharapkan dapat membantu merekap data dan menghasilkan output yang bisa dijadikan acuan pengambilan keputusan bagi divisi *Quality Control* itu sendiri.

Kata Kunci: Sistem Informasi, Pengendalian kualitas, *Statistical Quality Control*.