

ABSTRAK

Dalam kompetisi persaingan antar kompetitor, menunjukkan suatu keunggulan yang dimiliki usahanya merupakan keharusan untuk tetap mempertahankan bisnis yang sedang dijalankannya. Pengendalian kualitas merupakan salah satu faktor penentu keberhasilan ataupun kegagalan bagi suatu usaha. Pengendalian kualitas perlu dilakukan untuk mempertahankan kualitas produk. Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengukur kualitas produk yaitu dengan menggunakan *Statistical Process Control (SPC)*.

Statistical Process Control (SPC) merupakan sebuah proses yang digunakan untuk mengawasi standar, membuat pengukuran, dan juga mengambil tindakan perbaikan selagi sebuah produk atau jasa sedang di produksi. Grafik kendali (*control chart*) *X bar* dan *R chart* merupakan peta kendali untuk menentukan rata-rata dan jarak pada pengendalian produk yang dihasilkan sesuai dengan standar pengendalian yang digunakan perusahaan.

Data Penelitian dengan pengumpulan data dari empat produk *pastry* yang paling diminati di Farel Patisserie yang dilakukan selama 25 hari dengan mengumpulkan 5 sampel dari masing-masing produk setiap hari. Teknik analisis data dilakukan dengan menggunakan alat bantu yang terdapat pada *Statistical Process Control (SPC)* berupa grafik kendali (*control chart*). Dari hasil penelitian yang telah dilakukan menyatakan bahwa berat adonan *pastry* masih ada yang berada diluar batas kendali.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas; *Statistical Process Control*; *Control Chart*