

## ABSTRAK

*Statistical Process Control* merupakan sebuah proses yang digunakan untuk mengawasi standar, membuat pengukuran dan mengambil tindakan perbaikan. UD. Karya Abadi merupakan usaha dagang yang memproduksi songkok nasional berbagai macam variasi di daerah Kadur Kabupaten Pamekasan. Melalui *tools Statistical Process Control* penelitian bertujuan Mencari jenis cacat yang paling dominan dalam hasil produksi dengan *tools* diagram pareto, kemudian menghitung apakah hasil produksi sudah berada pada batas-batas kendali menggunakan *tools* peta kendali P, kemudian mencari apa saja faktor yang menjadi penyebab dalam terjadinya kecacatan menggunakan diagram sebab akibat, dan menyusun bagaimana strategi pengendalian kualitas produk. Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah mixed method dengan model penelitian explanatory sequential design. Dari diagram pareto bisa dilihat bahwa cacat paling dominan pada cacat E dengan 27,08%, berdasar gambar grafik peta kendali p terlihat bahwa produk cacat E di setiap bulannya tidak semuanya berada dalam batas kendali, Berdasarkan diagram sebab akibat terlihat bahwa terdapat 4 faktor yang mempengaruhi cacat dimensi pada songkok At-Taufiq, yaitu material, machine, man, dan method, Maka berdasarkan hal tersebut, peneliti menyusun Standard Operating Procedure (SOP) proses produksi dan pengendalian kualitas agar dapat lebih mudah dalam mengendalikan dan meminimalisir terjadinya ketelodaran dari tenaga kerja.

**Kata Kunci:** *Pengendalian Kualitas, Statistical Process Control, Diagram Pareto, Peta Kendali P, Diagram Sebab Akibat.*