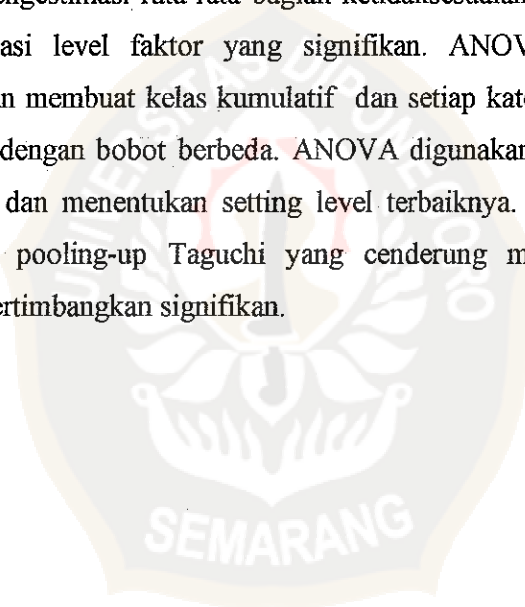


## ABSTRAK

Prosedur analisis pengendalian kualitas pada data atribut lebih dari dua kelas dilakukan dengan grafik pengendali Demerit dan grafik pengendali skor kualitas sebagai analisis pendahuluan dan analisis metode Taguchi digunakan untuk mencari faktor yang berpengaruh. Analisis metode Taguchi dilakukan dengan analisis klasifikasi atribut dengan transformasi Omega dan ANOVA yang dilanjutkan strategi pooling-up Taguchi. Transformasi Omega digunakan pada data atribut untuk mengestimasi rata-rata bagian ketidaksesuaian pada kategori terpilih dengan kombinasi level faktor yang signifikan. ANOVA pada data atribut dilakukan dengan membuat kelas kumulatif dan setiap kategori diberi penekanan tingkat kualitas dengan bobot berbeda. ANOVA digunakan untuk mencari faktor yang signifikan dan menentukan setting level terbaiknya. Kemudian dilanjutkan dengan strategi pooling-up Taguchi yang cenderung memaksimalkan jumlah kolom yang dipertimbangkan signifikan.



## ABSTRACT

Quality control analysis procedure in the attributes data more than two classes performed by Demerit control chart and Scoring quality control chart as initial analysis and Taguchi method analysis is used to find the significant factors. Taguchi method analysis performed by classified attributes analysis with Omega transformation and ANOVA which continued by Taguchi pooling-up strategy. Omega transformation is used in attributes data to estimate inappropriate average in the chosen category with significant factors level combination. ANOVA in attributes data performed by making cumulative class and each category is emphasized with different weight of quality level. ANOVA is used to find the significant factor and to determine the best level setting. And then continued with Taguchi pooling-up strategy which tents to maximize the column's quantity which is considered to be significant.

