

# ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS CACAT PRODUK PADA RAJUNGAN MENGGUNAKAN METODE STATISTICAL PROSES CONTROL (SPC) (STUDI KASUS : PT. GRAHA MAKMUR CIPTA PRATAMA)

Nama : Shella Ade Ina Irawati

NIM : 2011710056

Pembimbing : Anindita Adikaputri Vinaya, S.T., M.T.

## ABSTRAK

PT. Graha Makmur Cipta Pratama merupakan perusahaan manufaktur bergerak dalam bidang food industry. Proses yang dilakukan oleh perusahaan tersebut adalah proses packing pengalengan rajungan. Dalam melakukan proses packing, perusahaan telah memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan akan tetapi pada saat proses packing terjadinya produk cacat melebihi standart yang telah ditetapkan perusahaan. Untuk meningkatkan kualitas agar dapat tetap bersaing dan meningkatkan kepuasan konsumen, menggunakan metode Statistical Proses Control (SPC) yang berfungsi untuk menganalisa penyimpangan pada aktivitas packing. Alur kegiatan proses packing dimulai dari penerimaan, sortasi, pengecekan akhir, pencampuran dan penataan, penimbangan, penutupan kaleng, pelabelan, pasturisasi, pendinginan, pengepakan, penyimpanan, dan pendistribusian. Terdapat proses packing yang menyebabkan terjadinya *defect* yaitu pada saat proses penutupan kaleng menggunakan mesin *seamer* dan proses pasturisasi. Penelitian ini dibatasi hanya sebatas meneliti kaleng secara visual. Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah pengendalian kualitas pada perusahaan berada dalam batas kendali dan aturan statistik. Hasil dari analisis peta kendali p dalam melakukan pengendalian kualitas produk masih terdapat 3 titik yang keluar dari batas kendali dan didapatkan nilai  $C_p < 1$  maka dapat dikatakan bahwa proses produksi pada perusahaan belum stabil atau memenuhi standart kualitas. Hasil dari diagram pareto, diketahui prioritas yang perlu adanya perbaikan yaitu defect kaleng penyok (41%) dan kaleng bocor (32%). Dan dari hasil analisis *fishbone diagram* penyebab utama terjadinya defect berasal dari faktor manusia, mesin, metode dan matrial/bahan baku,

**Kata kunci :** Defect Kaleng, Statistical Proses Control (SPC)

*(Halaman ini sengaja dikosongkan)*



***ANALYSIS OF THE QUALITY CONTROL OF CANNED CRAB DEFECT  
USING STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) METOHOD (CASE  
STUDY : PT. GRAHA MAKMU CIPTA PRATAMA)***

By : Shella Ade Ina Irawati  
Student Identity Number : 2011710056  
Supervisor : Anindita Adikaputri Vinaya, S.T., M.T.

**ABSTRACT**

*PT. Graha Makmur Cipta Pratama is a manufacturing company engaged in the food industry. The process carried out by the company is the rajugan canning packing process. In carrying out the packing process, the company has paid attention to the quality of the products produced, but during the packing process the occurrence of defective products exceeds the standards set by the company. To improve quality in order to remain competitive and increase customer satisfaction, the Statistical Process Control (SPC) method is used to analyze deviations in packing activities. The activity flow of the packing process starts from receiving, sorting, final checking, mixing and arranging, weighing, closing cans, labeling, pasteurizing, cooling, packing, storing, and distributing. There is a packing process that causes defects, namely during the process of closing the machine using a seamer machine and the pasteurization process. This research is limited to examining cans visually. The aim of this research is to find out whether the quality control in the company is within the control limits and statistical rules. The results of the p control chart analysis in controlling product quality there are still 3 points that are out of the control limit and the Cp value is  $< 1$ , it can be said that the production process at the company is not stable or meets quality standards. The results of the Pareto diagram, it is known that the priorities that need improvement are dented cans (41%) and leaky cans (32%). And from the results of the fishbone diagram analysis, the main cause of defects comes from human factors, machines, methods and materials / raw materials, so companies need to take corrective actions to prevent or suppress defects.*

***Key word : Can defect, Statistical Proses Control (SPC).***