

ABSTRAK

PT Santos Jaya Abadi merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang minuman salah satu produknya yaitu kopi kapal api. Masalah pada PT Santos Jaya Abadi adalah produk yang mengalami cacat melebihi batas toleransi dari ketentuan perusahaan. Sehingga perlu dilakukan penelitian untuk mengidentifikasi penyebab produk cacat dan menemukan usulan perbaikan. Kondisi ini yang menimbulkan berbagai kerugian bagi perusahaan, salah satunya dengan membuat produk cacat dengan jumlah yang banyak berarti membuang uang yang seharusnya menjadi keuntungan bagi perusahaan. Analisis pengendalian kualitas dilakukan menggunakan alat bantu statistik berupa peta kendali p, peta kendali np, dan diagram fishbone. Peta kendali digunakan untuk memonitor produk yang rusak apakah masih berada dalam kendali statistik atau tidak. Selanjutnya adalah mencari faktor penyebab terjadinya kerusakan produk menggunakan diagram fishbone kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan. Hasil analisis peta kendali p dan peta kendali np menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau mengalami penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik dimana titik berfluktuasi sangat tinggi, serta banyak yang keluar dari batas kendali. Dari analisis diagram fishbone diketahui faktor penyebab cacat berasal dari faktor manusia, mesin, metode, material dan measurement, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat cacat produk dan meningkatkan kualitas produk.

Kata kunci: Cacat Produk, *Fishbone*, Peta Kendali, Pengendalian Kualitas

KARAWANG

ABSTRACT

PT Santos Jaya Abadi is a manufacturing company engaged in beverages, one of its products is Kapal Api coffee. The problem with PT Santos Jaya Abadi is that the product has a defect that exceeds the tolerance limit of the company's provisions. So it is necessary to do research to identify the causes of defective products and find suggestions for improvement. This condition causes various losses for the company, one of which is by making a large number of defective products, which means wasting money that should be a profit for the company. Quality control analysis was carried out using statistical tools in the form of p control charts, np control charts, and fishbone diagrams. The control chart is used to monitor the defective product whether it is still under statistical control or not. The next step is to look for factors causing product damage using a fishbone diagram and then a recommendation or suggestion for improvement can be drawn up. The results of the analysis of the p control chart and the np control chart indicated that the process was in an uncontrolled state or experiencing deviations. It can be seen in the graph where the point fluctuates very high, and many are out of control limits. From the analysis of the fishbone diagram, it was known that the factors that caused defects came from human factors, machines, methods, materials and measurements. Therefore, the companies can take preventive and corrective actions to reduce product defects and improve product quality.

Keywords: Control chart, Fishbone, Product defects, Quality control

