

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis cacat dan faktor penyebab kecacatan pada produk biskuit di Perusahaan makanan ringan. Metode penelitian menggunakan Statistical Process Control (SPC) dan menggunakan software SPSS 26. Pada penelitian ini dilakukan analisis produk cacat pada biskuit karena tidak tercapainya FPY produk (*First past yield*). Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, jenis produk cacat yang mempengaruhi mutu produk meliputi cacat *seal* tidak kuat, *coding* tidak jelas, isi produk kurang, visual produk tidak sesuai, uji bocor dan berat kurang. Dari hasil *p chart* diketahui bahwa terdapat 17 titik cacat berada diatas batas kendali atas (UCL), 5 titik cacat berada pada batas kendali bawah (LCL) dan 73 titik cacat dalam batas kendali. Namun cacat tertinggi adalah cacat kekuatan seal. Pada tahap akhir dilakukan analisis akar penyebab cacat dan didapatkan bahwa faktor penyebab cacat meliputi mesin, manusia, material dan metode. Hasil diagram fishbone kemudian dianalisis dengan uji *chi square* untuk mengetahui apakah faktor penyebab cacat berpengaruh signifikan terhadap jenis cacat. Dengan analisis tersebut selanjutnya dapat dirumuskan rekomendasi perbaikan kepada perusahaan agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan sesuai dengan spesifikasi pelanggan

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, *Fishbone*, *Statistical Process Control*, *Chi Square*.



ABSTRACT

This study aims to determine the types of defects and factors that cause defects in biscuit products at snack food companies. The research method uses Statistical Process Control (SPC) and SPSS 26 software. In this study, product defects were analyzed in biscuits because product FPY (first past yield) was not achieved. Based on the observations made, the types of product defects that affect product quality include defects in seal strength, coding that is not clear, product content that is lacking, product visuals that do not match, leak tests, and underweight. From the results of the p-chart, it is known that there are 17 defect points above the upper control limit (UCL), 5 defect points at the lower control limit (LCL), and 73 defect points within the control limit. However, the highest defect is the seal strength defect. In the final stage, an analysis of the root causes of defects was carried out, and it was found that the factors causing the defects included machines, people, materials, and methods. The results of the fishbone diagram were then analyzed using the chi-square test to find out whether the factors causing the defects had a significant effect on the type of defects. With this analysis, recommendations for improvement can be formulated for the company to produce quality products that meet customers.

Keyword: Quality Control, Fishbone, Statistical Process

