

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN METODE
STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) PADA CV MANUNGGAL
JAYA BANDUNG**

Ditulis oleh:
Annisa Agustin

Pembimbing:
Dr. Anton Mulyono Azis, S.E., M.T

ABSTRAK

CV Manunggal Jaya merupakan perusahaan bergerak di bidang produksi makanan di kota Bandung. Perusahaan yang memproduksi mie ini masih mengalami kecacatan produk yang melebihi batas toleransi perusahaan. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui pengendalian kualitas, faktor yang menyebabkan kecacatan produk, dan penerapan *metode Statistical Process Control* (SPC). Metode penelitian ini yaitu metode deskriptif kuantitatif dengan pengumpulan data menggunakan wawancara, observasi dan dokumentasi. Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan alat bantu berupa *flowchart*, *fishbone diagram*, *check sheet*, *histogram*, *control chart (p-chart)* dan diagram pareto. Berdasarkan hasil penelitian bahwa terdapat 3 (tiga) pengendalian kualitas, yaitu: Pengendalian kualitas bahan baku, proses produksi, produk jadi. Kecacatan produk disebabkan karena faktor manusia, bahan baku, mesin, dan metode. Terdapat tiga jenis cacat yang terjadi pada CV Manunggal Jaya Bandung yaitu cacat ukuran, cacat tekstur dan adonan kotor. Berdasarkan hasil dari *control chart (p-chart)* diketahui bahwa di peroleh CL sebesar 0.0081, UCL sebesar 0.00961, LCL sebesar 0.00668. Hasil analisis menggunakan alat bantu diagram pareto menyatakan bahwa prioritas perbaikan yang harus dilakukan oleh perusahaan yaitu pada cacat tekstur.

Kata Kunci: Peta kendali p, Produk cacat, Mie

***ANALYSIS OF PRODUCT QUALITY CONTROL WITH STATISTICAL
PROCESS CONTROL (SPC) METHOD AT CV MANUNGGAL JAYA
BANDUNG***

Written by:
Annisa Agustin

Preceptor:
Dr. Anton Mulyono Azis, S.E., M.T

ABSTRACT

CV Manunggal Jaya is a company engaged in food production in Bandung. The company, which produces noodles, still experiences product defects that exceed the company's tolerance limit. The purpose of this study is to determine quality control, factors that cause product defects, and the application of the Statistical Process Control (SPC) method. This research method is a descriptive quantitative method with data collection using interviews, observation and documentation. Data processing is done using tools such as flowchart, fishbone diagram, check sheet, histogram, control chart (p-chart) and pareto diagram. Based on the research results that there are 3 (three) quality controls, namely: Quality control of raw materials, production processes, finished products. Product defects are caused by human factors, raw materials, machines, and methods. There are three types of defects that occur at CV Manunggal Jaya Bandung, namely size defects, texture defects and dirty dough. Based on the results of the control chart (p-chart), it is known that the CL is 0.0081, UCL is 0.00961, LCL is 0.00668. The results of the analysis using the Pareto diagram tool state that the priority of improvements that must be made by the company is on texture defects.

Keywords: P chart, Deffect product, Noodles