ABSTRAK

Pengendalian kualitas produk dalam proses produksi merupakan faktor yang tidak dapat dipisahkan dari dunia industri karena pengendalian kualitas yang baik dan dilakukan secara terus menerus akan dapat mendeteksi ketidak normalan secara cepat, sehingga dapat segara dilakukan tindakan antisipasi untuk mencegah dari kerugian yang lebih besar.

CV. MS Bakery merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang Industri industri makanan. Dari penilitian ini jenis reject yang ditemukan ada lima yang terbagi dalam dua aspek: 1. Aspek Bentuk yaitu: SBK (Sambungan Terbuka), DPT (Dempet), 2. Aspek Warna yaitu: KCL (Kecil), GSG (Gosong), KTR (Kotor) dan cacat yang paling dominan terjadi adalah cacat SBK (Sambungan Terbuka). Pemecahan masalah yang dilakukan menggunakan alat pengendali kualitas diantaranya: Check Sheet, Histogram, diagram Pareto, Peta Kendali *p* dan diagram sebab akibat.

Hasil pengolahan data tersebut akan menemukan suatu pemecahan masalah yang telih pada metode 5W+1H. Dari metode ini lah penulis membuat usulan perbaikan pada proses produksi roti manis, dengan harapan jumlah produk yang cacat dapat berkurang dengan signifikan.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas Statistik, alat pengendali kualitas, produk cacat.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

lib.mercubuana.ac.id

ABSTRACT

Product quality control in production process is a factor that can not be separated from the industrial world because of good quality control and will be performed continuously to detect abnormalities quickly, so it can immediately be taken to prevent anticipation of greater losses.

CV. MS Bakery is a company engaged in the field of industrial food industry. From this research rejects the type found there are five that are divided into two aspects: 1. Shape aspects namely: SBK (Open Connectivity), DPT (Dempet), 2. Color aspects namely: KCL (Small), GSG (Coral), KTR (Gross) and the most dominant defect occurs is disabled SBK (Open Connectivity). Solving problems by using quality control tools including: Check Sheets, Histograms, Pareto diagram, control chart p and causal diagrams.

The results of data processing will find a solution to a problem that telih on the method of 5W +1 H. From this method was the author makes the proposed improvements to the sweet bread production process,with the hope the number of defective products can be reduced significantly .

Keywords: Statistical Quality Control, equipment quality control, product defect.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

lib.mercubuana.ac.id