

## ABSTRAK

Laporan ini bertujuan untuk mengetahui dan mengendalikan kualitas kemasan / etiket pada proses pembuatan mie instan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Teknik analisis data yang digunakan adalah *Statistical Process Control (SPC)*. Hasil laporan ini menunjukkan bahwa (1) Jenis cacat yang ditemukan 4 (empat) yaitu : PP (Panjang Pendek), PMB (Potong Minyak Bumbu), PMIE (Potong Mie), BB (Belah Bawah). (2) Dari keempat jenis cacat yang ada, jenis cacat yang paling dominan terjadi adalah PMIE (Potong Mie) dengan presentase sebesar 34,25%. Diikuti dengan PMB (Potong Minyak Bumbu = 30,14%), PP (Panjang Pendek = 19,18%), dan BB (Belah Bawah = 16,44%). (3) Berdasarkan hasil analisa data peta kontrol P, berjalan dengan tidak baik. Hal ini diketahui dari tidak terkontrolnya data cacat pada peta kontrol P dengan rata-rata  $P = 0,0634$ ,  $UCL = 0,0580$ ,  $LCL = -0,0156$ ,  $CL = 0,0212$ , artinya proses yang terjadi selama ini tidak berjalan dengan baik. (4) Berdasarkan analisa diagram sebab – akibat, maka dapat disimpulkan faktor – faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas kemasan/etiket diantaranya adalah : (a) Faktor Manusia : Usia pekerja yang semakin bertambah dan berkurangnya *men power*. (b) Faktor Mesin : Kurangnya perawatan terhadap mesin dan kurangnya tersedianya sperpart. (c) Faktor Lingkungan : Ruang kerja yang sempit dan suhu ruangan yang panas. (d) Faktor Metode : Tidak ada standar baku yang ditetapkan dan kurangnya pengawasan. (e) Faktor Material : Bahan baku yang tidak standar dan bentuk mie yang tidak standar.

Kata kunci : Kualitas kemasan, *Statistical Process Control*, Cacat produk.

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA