

INTISARI

PT Diantrijaya Utama Mukti merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Packaging* dengan produk utamanya adalah *Laminating Woven Bag*. Perusahaan ini telah banyak bekerja sama dengan perusahaan-perusahaan besar seperti PT Cheil Jedang, PT Central Proteinaprima TBK, PT Cargill Indonesia dll. Dalam menjalankan kegiatan produksinya, perusahaan selalu berupaya untuk menghasilkan produk yang baik dan mengurangi kecacatan produk dengan menetapkan batas toleransi kecacatan sebesar 2%. Tetapi pada kenyataan di dalam proses produksi menunjukkan adanya tingkat kecacatan yang melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengimplementasikan pengendalian kualitas dengan metode statistik pada proses produksi *Laminating Woven Bag* tipe SS-02P pada PT Diantrijaya Utama Mukti. Analisis pengendalian kualitas dilakukan menggunakan metode statistik berupa *check sheet*, *histogram*, *diagram pareto*, *analisis control chart (p-chart)*, analisis diagram sebab-akibat dan analisis *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA). Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa masih saja terdapat kecacatan pada warna tinta printing buram dan gambar bergerak, laminasi tidak menempel, lem gelembung, pinggiran woven sobek, salah potong dan jahitan terbalik yang melebihi batas toleransi perusahaan. Diagram Pareto diperlukan untuk mengetahui jenis-jenis cacat yang paling sering terjadi di dalam proses produksi yang dilakukan. Diagram sebab-akibat yang menunjukkan akar permasalahan atau sebab dan akibat dari suatu permasalahan yang timbul dari suatu proses produksi. Setelah itu PT Diantrijaya Utama Mukti menggunakan *Failure Mode Effect Analysis* diperoleh nilai RPN (*Risk Priority Number*) yaitu nilai yang akan menjadi resiko untuk dipilih menjadi prioritas utama dalam perbaikan.

Kata kunci: Kualitas, Pengendalian Kualitas, Metode Statistik

ABSTRACT

PT Diantrijaya Utama Mukti is a company engaged in the field of Packaging with its main products are Laminating Woven Bag. The company has worked with many large companies such as PT Cheil Jedang, PT Central Proteinaprima TBK, PT Cargill Indonesia etc. In the course of its production, the company always strives to produce good products and reduce product defects by setting the tolerance limit of 2% disability. But in fact in the process of production showed a level of disability that exceeds a predetermined tolerance.

The purpose of this study is to implement quality control by statistical methods in the production process Laminating Woven bag type SS-02P on PT Diantrijaya Utama Mukti. Quality control analysis performed using statistical methods such as check sheets, histograms, Pareto diagrams, analysis of control chart (p-chart), cause-effect analysis diagram analysis Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). The results showed that there are real defects in opaque printing ink color and moving images, laminate does not stick, glue bubbles, fringe woven pieces, one cut and inverted seams company that exceeds tolerance limits. Pareto diagram is needed to determine the types of defects that occur most frequently in the production process. Causal diagram showing the root cause or causes and effects of the problems that arise from a production process. After that PT Diantrijaya Utama Mukti Failure Mode Effect Analysis using values obtained RPN (Risk Priority Number) is the value that would be a risk to choose a top priority in repair.

Keywords: Quality, Quality Control, Statistic Method