

ABSTRAKSI

PT. Sumber Bahari Prima adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang pemrosesan udang beku yang siap diekspor. Salah satu unit yang diproduksi adalah udang Tempura, dimana udang ini mempunyai peminat yang terbesar dibanding unit produksi lainnya. Selain itu kualitas dari produk pada udang Tempura ini sangat penting, sehingga sangat perlu bagi perusahaan untuk meminimumkan cacat pada unit Tempura tersebut.

Untuk mengatasi hal tersebut, maka dalam penulisan tugas akhir ini metode yang digunakan adalah peta kontrol c untuk menentukan rata-rata cacat pada 1 lot produksi (50 pan stretching). Setelah peta kontrol dibuat maka dibuat diagram pareto untuk mengetahui cacat yang mendominasi dari produk Tempura tersebut. Dan pada akhirnya dibuat diagram sebab akibat untuk mencari faktor-faktor penyebab cacat.

Dalam pembuatan peta kontrol c ini digunakan batas sigma = 2 karena diinginkan interval kepercayaan = 95 %. Dari peta kontrol c pada gambar 5.1 terlihat adanya data yang tidak terkendali. Dari diagram pareto pada gambar 5.2, terlihat bahwa cacat broken / patah adalah cacat yang terbesar (37.15%) dan cacat warna daging merah merupakan cacat terkecil (3.31%). Dari diagram pareto tersebut maka cacat yang ada perlu diselidiki dengan menggunakan diagram sebab akibat agar dapat diketahui apa saja penyebab dari kelima jenis cacat tersebut, dan diutamakan pada cacat yang paling besar terlebih dahulu.

Dari pengolahan data yang didapat pada metode awal ternyata cacat broken/patah adalah cacat yang terbesar yang disebabkan oleh proses belly cut ataupun pada proses stretching, sehingga penulis berusaha mengurangi penyebab dari cacat tersebut, dimana proses ini akan diimplementasikan untuk dibandingkan hasilnya dengan metode awal.

Setelah dilakukan implementasi maka didapatkan banyaknya ketidak-sesuaian yang terjadi menurun, yaitu dari 1117 menjadi 986 atau turun sebesar 11.728%. Banyaknya cacat juga turun dari 870 menjadi 801 atau turun sebesar 7.931%. Setelah itu dilakukan uji proporsi dimana didapatkan bahwa metode awal mempunyai cacat lebih besar dari metode usulan (implementasi), pada uji anova satu arah didapatkan bahwa tidak ada perbedaan antar operator.

Dari informasi tersebut maka untuk menekan produk cacat yang paling perlu diperhatikan adalah pada proses belly cut dan pada proses stretching. Sehingga cacat dari produk dapat lebih diturunkan.