

ABSTRAK

PT. Indonesia Miki Industries adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri *food uditif*. Selama ini prosentase yang ditemukan pada saat proses produksi cukup tinggi. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik, sehingga tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi. Dengan adanya masalah tersebut, dilakukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan metode yang cocok.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu karakteristik cacat atribut berupa cacat sirup, cacat gumpal dan cacat serbuk. Karakteristik cacat ini digolongkan karakteristik cacat atribut karena cacat yang diteliti tidak dapat diukur secara kuantitatif. Dari hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol untuk ketiga jenis cacat yaitu cacat sirup, cacat gumpal dan cacat serbuk berada dalam keadaan terkendali.

Berdasarkan diagram pareto diketahui bahwa jenis cacat yang paling banyak terjadi selama proses produksi berlangsung adalah cacat sirup. Dengan diketahui cacat dominan ini kemudian dilakukan pembuatan diagram pareto untuk masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan di perusahaan. Rancangan perbaikan ini berupa pembersihan saringan mesin *leaf filter* secara rutin dan pengaturan suhu serta tekanan pada mesin kristalisasi.

Selanjutnya rancangan perbaikan ini diimplementasikan di perusahaan. Dari implementasi selama 2 minggu diperoleh analisis hasil yang menunjukkan adanya penurunan prosentase cacat produksi, yaitu dari 37% menjadi 30%. Untuk biaya kualitas per produksi juga mengalami penghematan sebesar Rp 460.643,27/produksi yaitu dari Rp 2.526.062,18/produksi menjadi Rp 2.065.718,91/produksi.

Jadi dapat disimpulkan bahwa dari hasil implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki proses produksi MSG dapat dikatakan cukup berhasil, dimana prosentase cacat dan biaya kualitas mengalami penurunan.