

ABSTRACT

Quality is one of important factor who must impriority in order to make a company success in the national or international market. A company must make better quality than the others in order to make the company grown and success. So, the purpose of the research is to find all kinds of factors who make a bad quality. With this research, company can change the quality of product from the experience. From the result of research with the statistic quality control, factors who make that bad product on the beverage industry, most are human factor. With use the pareto diagram and fish bone diagram, the root problem will be known, and at last after the calculate, the Agung bad product is decrease.

Key words: Quality Control, Statistical Process Control

Intisari

Era industrialisasi yang makin kompetitif sekarang ini, setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan kompetisi dalam dunia industri akan memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk. Kualitas menjadi salah satu faktor yang penting karena berdampak terhadap biaya produksi dan pendapatan perusahaan. Perusahaan harus mampu menghasilkan produk dengan kualitas yang baik sesuai dengan permintaan konsumen. Ketika di dalam suatu perusahaan terjadi kecacatan produk yang melebihi batas toleransi perusahaan maka telah terjadi masalah dalam hal pengendalian kualitas dalam perusahaan tersebut. Banyaknya produk cacat yang dihasilkan perusahaan menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan tidak baik.

Masalah cacat yang terjadi pada perusahaan Agung ini perlu mendapat perhatian lebih, khususnya pada bagian produksi. Perusahaan juga telah melakukan upaya untuk mengurangi jumlah kecacatan yang ada yaitu dengan menggunakan alat *Statistical Quality Control* (SQC). Metode pengendalian kualitas statistik ini 7 alat yang disebut juga seven tools yang terdiri dari *Graph and Control Chart*, *Cause And Effect Diagram*, *Stratification*, *Check Sheet*, *Histogram*, *Scatter Diagram*, *Pareto Charts*. Dalam penelitian ini menggunakan alat-alat antara lain: *p-chart* yang digunakan untuk menganalisis proses produksi masih terkendali atau tidak terkendali. Kemudian membuat *pareto chart* yang digunakan untuk mengetahui jenis variasi kecacatan yang terjadi dan mengetahui jenis cacat mana yang paling dominan muncul sampai yang jarang muncul dan dilanjutkan dengan membuat diagram sebab akibat untuk membantu mengidentifikasi akar penyebab dari suatu masalah yang terjadi.

Berdasarkan hasil yang didapatkan bahwa kecacatan yang terjadi pada proses pencucian dan proses pengepakan yang dilakukan masih terkendali secara baik. Pada diagram sebab akibat terdapat 5 faktor utama yang menyebabkan kecacatan yaitu mesin, manusia, material, lingkungan dan metode. Setelah mengetahui faktor-faktor penyebab cacat, kemudian dilanjutkan mencari alternatif perbaikan dengan menggunakan Matrik Pugh, yaitu analisis yang akan menghasilkan usulan-usulan dalam menentukan langkah di masa yang akan datang. Alternatif perbaikan yang diberikan ini diharapkan dapat membantu perusahaan mengurangi tingkat kecacatan untuk meningkatkan kualitas perusahaan.

Kata kunci: pengendalian kualitas, *Statistical Quality Control* (SQC)