

**ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS PADA BAGIAN QA
(QUALITY ASSURANCE) DENGAN METODE SPC (STASTICAL PROCESS
CONTROL) UNTUK MEMINIMALISIR CACAT PACKING (Studi Kasus
Pada Perusahaan PT.X)**

¹⁾Allyn Rizky Rachmattullah, ²⁾Yunia Dwie Nurcahyanie
Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik,
Universitas PGRI Adi Buana Surabaya
email : akirayagami5@gmail.com ; yuniadwie@unipasby.ac.id

ABSTRAK

Penelitian ini dilatarbelakangi oleh pemanfaatan timbangan yang masih berperan penting dalam dunia industri untuk mengukur suatu kebutuhan produksi. Dalam mengukur kebutuhan produksi, diperlukan keakuratan data timbangan yang sangat mempengaruhi berapa banyak bahan baku yang dibutuhkan dalam menghasilkan suatu produk guna mengurangi *complain* dari *customer* akibat isi kurang dalam dus dan salah identitas pada dus yang sudah di packing. Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk meminimalisir terjadinya cacat packing dalam suatu perusahaan khususnya pada perusahaan PT.X.

Penelitian ini menggunakan metode SPC (*Stastical Process Control*). Berdasarkan penelitian dan analisis yang sudah dilakukan sesuai dengan hasil *check sheet* yang dibuat, tingkat kecacatan yang paling tinggi terdapat pada produk cacat kurang isi berjumlah 22 dus selama 12 bulan, kecacatan hasil packing pada bulan November berjumlah 11 cacat hasil packing. Analisis data menggunakan diagram pareto, *control chart*, diagram fishbone.

Berdasarkan hasil peta kendali p (*p chart*) diperoleh bahwa kualitas produk berada dibatas kendali. Dilihat dari hasil diagram Sebab-akibat, dengan cara mengidentifikasi dan mengetahui solusi untuk mengendalikan kecacatan produk. Berdasarkan uraian tersebut, dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas pada bagian QA (*Quality Assurance*) dengan menggunakan metode SPC (*Stastical Process Control*) dapat meminimalisir Cacat Packing Pada Perusahaan PT.X.

Kata kunci : Meminimalisir Cacat Packing, QA, SPC, Customer, Complain.

ABSTRACT

This research is motivated by the use of scales which still play an important role in the industrial world to measure a production requirement. In measuring production needs, accuracy of scale data is needed which greatly affects how much raw material is needed in producing a product in order to reduce complaints from customers due to insufficient contents in boxes and incorrect identities in boxes that have been packed. The goal to be achieved in this research is to minimize the occurrence of packing defects in a company, especially at PT.X.

This study uses the SPC (Stastical Process Control) method. Based on research and analysis that has been carried out in accordance with the results of the check sheet made, the highest level of defects is found in defective products with less content amounting to 22 boxes for 12 months, packaging defects in November amounted to 11 packaging defects. Data analysis using diagram pareto, control charts, fishbone diagrams.

Based on the results of the p control chart (p chart) it is found that the product quality is within the control limits. Judging from the results of the Cause-and-effect diagram, by identifying and knowing solutions to control product defects. Based on this description, it can be concluded that quality control in the QA (Quality Assurance) section by using the SPC (Stastical Process Control) method can minimize packing defects in PT.X.

Keywords: Minimizing Packing Defects, QA, SPC, Customer, Complain