

ABSTRAK

PR. Sejahtera Abadi adalah perusahaan rokok yang berada di Kota Malang dan sudah berdiri sejak tahun 2007. Dalam kegiatan produksinya perusahaan selalu berupaya agar menghasilkan produk yang baik dan menekan kerusakan produk yang tinggi dengan menetapkan standar toleransi sebesar 4% untuk SKM dan 2% untuk SKT dari jumlah produksi. Walaupun tingkat kerusakan fluktuatif namun tetap berada dibawah standar yang telah ditetapkan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik bermanfaat dalam upaya mengendalikan tingkat kerusakan produk di perusahaan. Analisis pengendalian kualitas dilakukan menggunakan alat bantu statistik berupa *check sheet*, dan peta kendali P *check sheet* digunakan untuk menyajikan data agar memudahkan dalam memahami data untuk keperluan analisis selanjutnya. Peta kendali P digunakan untuk memonitor produk yang rusak apakah masih di dalam kendali statistik atau tidak. Langkah selanjutnya adalah membuat rekapitulasi hasil peta kendali P dan mencari faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan kualitas.

Hasil analisis peta kendali P menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan terkendali atau tidak melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan. Hal ini dapat dilihat pada hasil rekapitulasi dimana dalam setiap periode kerusakan tidak melebihi dari batas toleransi yang telah ditetapkan, namun masih tetap ada kerusakan produk yang terjadi. Kerusakan berasal dari faktor manusia/ karyawan, mesin produksi, metode kerja, material/ bahan baku dan lingkungan kerja, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan agar dapat lebih maksimal untuk mendapatkan hasil yang lebih baik dari hasil yang didapat sebelumnya.

Kata kunci : Pengendalian, Kualitas, Kerusakan produk, Peta Kendal

ABSTRACT

Sejahtera Abadi Cigarette Factory is a cigarette company that located in Malang city and has been existed since 2007. This company always trying their best to produce the best product and minimize any kind of severe defect in their product, so they set the tolerance standart in 4% for SKM and 2% for SKT in every production activity. Even the defect level of the product is always fluctuate but that is all still sit below the standart that they set.

The purpose of this research is to know how the implementation of quality control using statistical tools bring the good impact for the effort to control severe defect in every product in the company. The analysis of quality control will performed using check sheet as the statistical tools and the P control chart used to display the data in order to make it easier to understand for the purpose of the next analysis. P control chart used to supervise the defect product, is that still in tune with statistical control or not. The next step are to make a recapitulation of the result of P control chart and looking for the causative factor of the defect in the product then create some recommendation for quality improvement.

The result of P control chart analysis will shows that every process are controlled or not which is exceed the limit of tolerance that had been set. It can be seen in the recapitulation that in every period the defect product not exceed the limit of the tolerance yet, but the defect in the product still found. The defect came from the human resources/ the employee, production machinery, work method, raw materials and work environment, so the company can take any action for the more maximal result of production, and being better than before.

Key Words : Control, Quality, Defect Produk, Peta Kendal