UNIVERSITAS
GADJAH MADA
Analisis Kecacatan Produk Udang Beku dengan Statistik Proses Kontrol di PT Istana Cipta Sembada, Kabupaten Banyuwangi
Sintia Triviana, Indun Dewi Puspita S.P., M.Sc., Ph.D
Universitas Gadjah Mada, 2026 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

INTISARI

ANALISIS KECACATAN PRODUK UDANG BEKU DENGAN STATISTIK PROSES KONTROL DI PT ISTANA CIPTA SEMBADA, KABUPATEN BANYUWANGI

PT Istana Cipta Sembada merupakan perusahaan pengolahan hasil perikanan udang beku skala ekspor. Dalam produksi udang beku, ditemukan berbagai jenis cacat yang diproduksi sebagai produk *broken*. Jenis produk *broken* yang dihasilkan adalah *broken* putus, *broken* S, M, L, dan *broken* pto/Ne. Penelitian ini menerapkan *Statistical Process Control* (SPC) dalam mengendalikan kualitas produksi udang beku. Metode yang digunakan meliputi analisis dengan diagram pareto, analisis peta kendali atribut (p-*chart* dan Laney p-*chart*), serta diagram sebab akibat. Hasil penelitian menunjukkan bahwa jenis produksi kecacatan yang dominan adalah *broken* S dan *broken* M. Analisis peta kendali dengan menggunakan Laney p-*chart* menunjukkan bahwa proses produksi udang beku di PT Istana Cipta Sembada terkendali secara statistik. Terdapat 4 faktor yang berpengaruh terhadap produksi produk *broken* yaitu manusia (*man*), metode (*method*), mesin (*machine*), dan pengukuran (*measure*). Hasil analisis diperkuat dengan verifikasi menggunakan kuesioner kepada pihak yang terlibat langsung dalam proses produksi. Dengan demikian hasil penelitian dapat lebih relevan

Kata kunci: produk cacat, udang beku, *Statistical Process Control* (SPC)

UNIVERSITAS
GADJAH MADA
Analisis Kecacatan Produk Udang Beku dengan Statistik Proses Kontrol di PT Istana Cipta Sembada, Kabupaten Banyuwangi
Sintia Triviana, Indun Dewi Puspita S.P., M.Sc., Ph.D
Universitas Gadjah Mada, 2026 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

ABSTRACT

ANALYSIS OF FROZEN SHRIMP PRODUCT DEFECTS USING STATISTICAL PROCESS CONTROL AT PT ISTANA CIPTA SEMBADA, BANYUWANGI REGENCY

PT Istana Cipta Sembada is an export-scale frozen shrimp processing company. In the frozen shrimp production process, various types of defects are found and classified as broken products. The types of broken products produced include broken, broken S, M, L, and broken PTO/NE. This study applies Statistical Process Control (SPC) to control the quality of frozen shrimp production. The methods used include Pareto diagram analysis, attribute control chart analysis (p-chart and Laney p-chart), and cause-and-effect diagrams. The results show that the dominant types of defects are broken S and broken M. Control chart analysis using the Laney p-chart indicates that the frozen shrimp production process at PT Istana Cipta Sembada is statistically under control. Four main factors influencing the occurrence of broken products were identified, namely human (man), method, machine, and measurement (measure). The analysis results were further validated through questionnaire-based verification involving personnel directly engaged in the production process. Thus, the findings are considered more relevant to actual operational conditions.

Keywords: defective products, frozen shrimp, Statistical Process Control (SPC)