

**IDENTIFIKASI PRODUK CACAT PADA TEMBAKAU (*Nicotiana tabacum*
L. Var. Vosrtenlanden) DENGAN METODE *STATISTICAL PROCESS*
CONTROL (SPC) DI PT PERKEBUNAN NUSANTARA X KLATEN**

Rantisa Yunitasari¹, Sri Wijanarti², Ratih Hardiyanti²

Abstrak

PT Perkebunan Nusantara X merupakan salah satu perusahaan yang menghasilkan produk tembakau. Terdapat 5 jenis mutu tembakau yaitu Natural Wrapper (NW), Light Painting Wrapper (LPW), Painting Wrapper (PW), Ready For Use (RFU) dan Filler, dimana tembakau jenis filler merupakan kumpulan dari tembakau cacat. Produk cacat sangat berpengaruh terhadap mutu suatu produk. Semakin banyak kecacatan pada produk semakin rendah mutu produk yang dihasilkan dan semakin rendah juga nilai jual pada produk. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kecacatan tembakau kering terhadap standar yang telah ditetapkan pada industri, mengetahui faktor yang menyebabkan kecacatan pada tembakau dan mengetahui solusi untuk mengendalikan dan memperbaiki mutu tembakau kering

Analisa dilakukan dengan mengambil data atribut hasil proses pengeringan dan jumlah cacat periode 7 Agustus – 28 Agustus 2017 di bagian proses analisa kering los. Metode yang digunakan dalam menganalisa data adalah Statistical Process Control yang dibantu menggunakan seven tools. Seven tools yang digunakan ada lima yaitu Checksheet, Stratifikasi, Diagram Pareto, Peta Kendali dan Diagram Ishikawa. Dengan menggunakan kelima alat tersebut dapat diketahui presentase kerusakan tembakau cacat pada mutu tembakau *filler* terbesar dan faktor yang mempengaruhi tembakau mengalami kerusakan atau kecacatan.

Penggunaan stratifikasi pada mutu tembakau *filler* terdapat tiga belas jenis kecacatan. Diagram Pareto yang dihasilkan menunjukkan bahwa urutan jenis kecacatan dari yang paling diprioritaskan untuk ditindaklanjuti adalah pendek (37,33%), *kasep / belang* (18,46%), *G mekanik* (17,18%), *G ulat* (9,02%), *demble* (6,85%), *plek* (5,61), *krompyong* (2,41%), *memret / busuk* (1,08%), *kotor tanah* (0,79), *trip* (0,63%), *hijau mati* (0,25%), *wereng* (0,20%) dan *Tai Bayi* (0,19%). P-chart yang dibuat dari empat data kecacatan tembakau *filler* tertinnggi menunjukkan terdapat 1 yang berada diluar batas kendali. Hasil analisis menggunakan Diagram Ishikawa menunjukkan bahwa cacat tembakau disebabkan oleh faktor mesin dan faktor manusia.

Kata kunci : pengendalian mutu, produk cacat, *statistical process control*

¹Mahasiswa Jurusan Diploma III Agroindustri, SV UGM

²Staf Pengajar Jurusan Diploma III Agroindustri, SV UGM

IDENTIFICATION OF DEFECT PRODUCTS IN TOBACCO (*Nicotiana tabacum* L. Var. Vosrtenlanden) WITH STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) IN PT PERKEBUNAN NUSANTARA X KLATEN

Rantisa Yunitasari¹, Sri Wijanarti², Ratih Hardiyanti²

Abstract

PT Perkebunan Nusantara X is one of the companies that produce tobacco products. There are 5 types of tobacco quality: Natural Wrapper (NW), Light Painting Wrapper (LPW), Painting Wrapper (PW), Ready For Use (RFU) and Filler, where tobacco type filler is a collection of defective tobacco. Defective products are very influential on the quality of a product. As the defect in the product increase, it will be decreasing either the quality and the selling value of the product. His study aims to determine the dry tobacco defect against established standar in industry, and to determine the factors that making the defect of tobacco and to find the solutions to control and improve the quality of dry tobacco.

The analysis was madden by taking the attribute data of the drying process and the number of defects in the period of August 7 to August 28, 2017 in the dry analysis process. The method used in analyzing data was Statistical Process Control which was assisted using seven tools. There are five seven tools used are Checksheet, Stratification, Pareto Diagram, Full Map and Ishikawa Diagram. By using them can be known percentage of the greatest damage and factors affecting tobacco suffered damage or disability

The used of stratification on the quality of tobacco filler there were thirteen types of disabilities. The resulted Pareto diagram shows that the order of defective types of the most prioritized for followed up was pendek (37,33%), kasep/belang (18,46%), G mekanik (17,18%), G ulat (9,02%), demble (6,85%), plek (5,61), krompyong (2,41%), memret/busuk (1,08%), kotor tanah (0,79), trip (0,63%), hijau mati (0,25%), wereng (0,20%) dan Tai Bayi (0,19%). P-charts made from four of the most highest filler tobacco data shows that 1 was beyond the control limit. The analysis result used Ishikawa Diagram shows that tobacco defect caused by machine factor and human factor.

Keywords : defect product, quality control, statistical process control

¹Mahasiswa Jurusan Diploma III Agroindustri, SV UGM

²Staf Pengajar Jurusan Diploma III Agroindustri, SV UGM