

**EVALUASI MUTU KEMASAN PRODUK AIR MINUM DALAM
KEMASAN “Cleo” di PT SARIGUNA PRIMATIRTA TBK PURWOREJO,
JAWA TENGAH**

Oleh :

Meiranti Nibrastanti

Abstrak

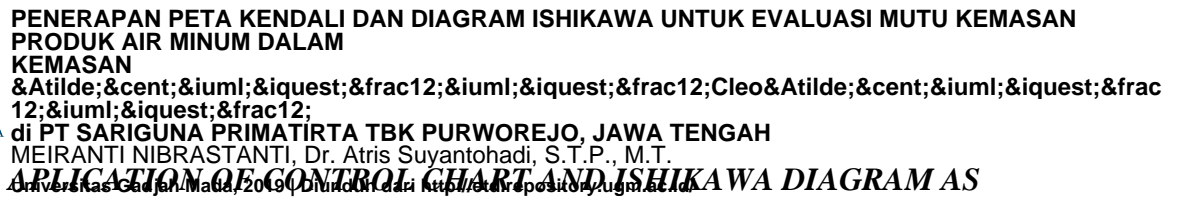
PT Sariguna Primatirta Tbk merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang penyedia makanan ringan dan minuman. Salah satu produk adalah air minum dalam kemasan “Cleo” yang tentu dalam proses produksinya terjaga dengan baik. Kemasan menjadi salah satu hal yang sangat perlu dikendalikan kualitasnya karena kemasan mampu melindungi produk dari berbagai kontamnian. Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan di PT Sariguna Primatirta Tbk Purworejo ternyata masih terdapat produk *reject* yang disebabkan oleh kecacatan kemasan. Oleh karena itu, perlu adanya pengendalian kualitas dalam rangka mengurangi tingkat kecacatan pada produk akhir AMDK. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui tingkat kecacatan kemasan, analisis faktor-faktor penyebab, serta membuat usulan perbaikan sebagai upaya mengurangi terjadinya kecacatan kemasan pada produk akhir.

Data kecacatan diperoleh selama melaksanakan praktik kerja lapangan. Pengamatan dilakukan sebanyak 15 kali pada bulan Juni 2018. Data kecacatan ini kemudian diolah menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan dibantu menggunakan alat yang dikenal dengan *Seven Tools*. *Seven Tools* yang digunakan dalam laporan ini antara lain peta kendali dan diagram ishiikawa. Selain itu terdapat analisis *Five Whys* yang digunakan untuk mengevaluasi kecacatan. Melalui alat-alat tersebut, dapat diketahui persentase kecacatan terbesar serta faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk akhir AMDK.

Adapun peta kendali yang digunakan adalah peta kendali atribut p dimana berdasarkan hasil perhitungan diperoleh data berada di luar batas kendali berjumlah 2 data dari total 15 data. Hasil analisis menggunakan Diagram Ishikawa

menunjukkan bahwa kemasan cacat disebabkan oleh 4 faktor, antara lain manusia, mesin, metode, dan material atau bahan baku. Faktor-faktor ini kemudian menjadi bahan evaluasi dengan menggunakan bantuan analisis *Five Whys*.

Kata kunci: AMDK, Diagram Ishikawa, kemasan, pengendalian mutu, Peta Kendali



By :

Abstract

Defect database is being collected during field work practice period. There were 15 times of observation during production cycle on June 2018. This database then being processed using Statistical Quality Control (SQC) and seven tools. Some kind of seven tools that used in this research are control chart and ishikawa diagram. Besides, Five Whys analysis also used in this research to evaluate product defect. Based on these data analysis tools, several causes from product defect can be analyzed.

Control chart that used in this research is p-chart that shown there are 2 out of control data from 15 data in total. Analysis result by Ishikawa Diagram is shown that packaging defect caused by 4 factors such as man, machine, method, and material. These factors then become reference for the industry to do some evaluation steps using Five Whys analysis.



UNIVERSITAS
GADJAH MADA

**PENERAPAN PETA KENDALI DAN DIAGRAM ISHIKAWA UNTUK EVALUASI MUTU KEMASAN
PRODUK AIR MINUM DALAM**

KEMASAN

di PT SARIGUNA PRIMATIRTA TBK PURWOREJO, JAWA TENGAH

MEIRANTI NIBRASTANTI, Dr. Atris Suyantohadi, S.T.P., M.T.

Keywords: bottled water, Control Chart, Ishikawa Diagram, packaging, quality control