

## IDENTIFIKASI KECACATAN PRODUK ROTI BASAH MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL* (SPC) DI CV GANEP LINTAS GENERASI

Oleh : Ida Kusumawati

### RANGKUMAN

CV Ganep Lintas Generasi merupakan perusahaan keluarga yang memproduksi berbagai macam produk roti dan telah berdiri sejak tahun 1881. Terdapat 3 produk utama yaitu roti basah, roti kering, dan roti bolu. Roti basah merupakan produk roti yang terbuat dari tepung terigu dan memiliki kadar air tinggi. Jenis kecacatan yang terjadi pada produk roti basah antara lain isian keluar, kemasan sobek, gosong, bentuk tidak sesuai, dan ukuran produk tidak sesuai. Berdasarkan hal tersebut, pengendalian kualitas terhadap produk roti basah di CV Ganep Lintas Generasi perlu dilakukan. Tujuan dari penelitian ini yaitu mengidentifikasi tingkat kerusakan produk roti basah, menganalisis faktor penyebab kerusakan tertinggi pada produk roti basah, dan memberikan solusi perbaikan guna untuk mengurangi kerusakan produk roti basah. Pengendalian kualitas roti basah dilakukan dengan cara mengidentifikasi jumlah produk roti secara keseluruhan dan jumlah kecacatan pada produk roti dalam jangka waktu 30 hari dengan menggunakan *Statistical Process Control* (SPC). Alat yang digunakan yaitu *flow chart*, *check sheet*, *control chart*, diagram pareto, serta *cause and effect diagram*. Jumlah produksi roti basah selama 30 hari yaitu 17730 produk dengan jumlah produk cacat sebesar 316 produk. Tingkat kecacatan tertinggi produk terjadi pada kecacatan isian keluar dengan Persentase sebesar 40%, disusul dengan kemasan sobek sebesar 32%, gosong 17%, bentuk tidak sesuai 9%, dan ukuran tidak sesuai 3%. Kerusakan tertinggi pada produk roti basah disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor manusia, metode, dan material. Sebaiknya perusahaan melakukan pelatihan terhadap karyawan, perbaikan dan pembaruan pada metode yang digunakan, dan menggunakan bahan baku yang lebih baik.

Kata kunci: Produk Cacat, Roti, *Statistical Process Control* (SPC)

**IDENTIFICATION OF BREAD DEFECTS USING STATISTICAL PROCESS  
CONTROL (SPC) METHOD AT CV GANEP LINTAS GENERASI**

By: Ida Kusumawati

**SUMMARY**

*CV Ganep Lintas Generasi is a family company that produces various kinds of bread products and has been established since 1881. There are 3 main products, namely bread, cookies and ,cake. Bread is a product made from wheat flour and has a high moisture content. The types of damage which happened to bread are stuffing out, burnt, torn packaging, unsuitable shape, and unsuitable product size. Based on these, quality control of bread products at CV Ganep Lintas Generasi needs to be done. The purpose of this study was to identify the level of damage to bread products, to analyze the factors that cause damage, and to provide repair solutions to reduce the damage of bread products. Quality control of bread is carried out by analyzing the total number of bread products and the number of defects within 30 days using the Statistical Process Control (SPC) method. The analysis tools used are flow chart, check sheets, control charts, pareto diagrams, and cause and effect diagrams. The amount of bread production for 30 days was 17730 products with the amount of defective products was 316 products. The highest defect rate of the product occurred in stuffing out with percentage was 40%, followed by torn packaging was 32%, burnt was 17%, unsuitable shape was 9%, and unsuitable size was 3%. The highest damage is caused by several factors such as human factors, methods, and materials. The company should conducts training for employees, improve and update the methods, dan use better raw materials.*

*Keywords: Bread, Defective Products, Statistical Process Control (SPC)*