

## PENERAPAN *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) PRODUK TERKEMAS "RICHEESE" DI PT KALDU SARI NABATI INDONESIA

Indah Siti Choiriyah<sup>1</sup> Anggoro Cahyo Sukartiko<sup>2</sup> Galih Kusuma Aji<sup>2</sup>

### ABSTRAK

PT Kaldu Sari Nabati Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dalam memproduksi makanan ringan berupa wafer dengan brand "Richeese". Perusahaan ini selalu memperhatikan setiap proses produksi, mulai dari bahan baku masuk sampai proses pengemasan. Namun output yang dihasilkan pada proses pengemasan tidak selalu tercapai. Oleh karena itu, diperlukan pengendalian kualitas untuk mengurangi tingkat kecacatan pada proses pengemasan dan menjaga kualitas. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui tingkat kecacatan pada kemasan dan dapat mengetahui faktor penyebab kecacatan kemasan.

Metode yang digunakan adalah *Statistical Quality Control* (SQC) yang dibantu menggunakan alat *Seventools* yaitu Diagram Pareto, Peta Kendali, dan Diagram Ishikawa. Metode *Statistical Quality Control* (SQC) digunakan untuk menentukan kualitas suatu produk itu sesuai dengan standar yang ada. Diagram Pareto digunakan untuk menggambarkan kategori apa yang memiliki jumlah kecacatan terbanyak. Peta kendali digunakan untuk mengetahui tingkat jumlah kecacatan yang terjadi apakah masih didalam batas kendali yang ditetapkan oleh perusahaan atau sudah diluar batas kendali. Diagram Ishikawa digunakan untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan pada kemasan.

Diagram Pareto yang dihasilkan menunjukkan bahwa urutan jenis kecacatan dari yang paling diprioritaskan untuk ditindaklanjuti adalah endseal lecet (50%), gembos (41%), dan backseal terbuka (9%). P-Chart yang dibuat dari data seluruh jenis kecacatan kemasan menunjukkan terdapat 2 dari 14 titik yang berada diluar batas kendali. Hasil analisis menggunakan Diagram Ishikawa menunjukkan bahwa endseal lecet pada proses pengemasan disebabkan oleh faktor mesin.

Kata Kunci : *Statistical Quality Control* (SQC), Cacat Kemasan, *Seventools*

---

<sup>1</sup> Mahasiswa Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada

<sup>2</sup> Staf Pengajar Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada

***APPLICATION OF STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PACKED  
PRODUCT “RICHEESE” IN PT KALDU SARI NABATI INDONESIA  
BANDUNG***

Indah Siti Choiriyah<sup>1</sup> Anggoro Cahyo Sukartiko<sup>2</sup> Galih Kusuma Aji<sup>2</sup>

**ABSTRACT**

*PT Kaldu Sari Nabati Indonesia, a company that producing snack with brand “Richeese”, has always payed attention to every production process, from incoming raw materials to the packaging process, but the output generated in the packaging process is not always achieved. Therefore, the inspection for assuring quality of product to reduce defects in the packaging process dan maintaining quality is needed. This study was conducted to find defect percentage in the packaging and to find the factors causing defect packing.*

*Statistical Quality Control (SQC) assisted by using the Seventools which are Pareto Diagram, Control Chart, and Ishikawa Diagram are used to analyzed the obtained data. Statistical Quality Control (SQC) was used to determine quality product according to the standards. Pareto Diagram was used to determine the problem with the highest frequency of defective product. Control Chart was used to find the level of defect that occurs if the number is still within or outside the control limit set by the company. Ishikawa Diagram is used to identify the factors that cause defect in the packaging.*

*Pareto Diagram’s results show that the order type of defect that have to be prioritized for follow-up is scuffed Endseal (50%), deflated (41%) and open Backseal (9%). P-chart created from all types of packing defects data shows that are there 2 of the 14 point that are beyond the control limit. Results of analysis using Ishikawa Diagram show that scuffed endsealer on packaging process was caused by the machines factors.*

**Kata Kunci :** *Statistical Quality Control (SQC), Packing Defect, Seventools*

---

<sup>1</sup> Mahasiswa Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada

<sup>2</sup> Staf Pengajar Program Studi Agroindustri, Universitas Gadjah Mada