

# PENGENDALIAN MUTU PRODUK AKHIR *YOGHURT DRINK* KEMASAN *CUP* 150 ml MENGGUNAKAN METODE SEVEN TOOLS DI UKM RUMAH YOGHURT

Nuning Dita<sup>1)</sup>, Makhmudun Ainuri<sup>2)</sup>, M.Prasetya Kurniawan<sup>2)</sup>

## INTISARI

*Yoghurt drink* merupakan salah satu jenis minuman hasil fermentasi susu dengan menggunakan bakteri *L. Bulgaricus* dan *S. Thermophilus*, yang ditumbuhkan bersama-sama untuk memecahkan beberapa komponen susu. Produk akhir  *yoghurt drink* seringkali mengalami suatu kecacatan yang dapat merugikan konsumen maupun produsen sehingga memerlukan adanya upaya pengendalian mutu dari produk akhir  *yoghurt drink* tersebut. Analisis pengendalian mutu pada produk akhir  *yoghurt drink* kemasan  *cup* 150 ml ini menggunakan metode *Seven Tools Seven Tools* yang berisikan alat-alat pengendali mutu diantaranya  *checksheet*, diagram pareto, peta control p, stratifikasi, dan diagram  *ishikawa* atau diagram sebab-akibat.

Sampel yang digunakan adalah produk akhir  *yoghurt drink* kemasan  *cup* 150 ml yang diperoleh dari UKM Rumah Yoghurt, Malang, Jawa Timur. Alat pengendali mutu  *Checksheet* digunakan untuk mengelompokkan data jenis produk yang cacat, sedangkan diagram pareto digunakan untuk mengetahui jenis kecacatan yang paling dominan dari keseluruhan jenis produk cacat tersebut. Produk dengan cacat dominan kemudian dikendalikan apakah cacat produk yang dihasilkan masih dalam batas yang disyaratkan dengan menggunakan peta control p. Stratifikasi digunakan untuk mengetahui dan mengelompokkan jumlah cacat dominan yang dihasilkan dari setiap mesin yang digunakan saat proses pengemasan. Alat pengendali mutu terakhir yaitu diagram  *ishikawa* yang digunakan untuk mengetahui akar permasalahan atau faktor dominan penyebab timbulnya kecacatan produk akhir  *yoghurt drink* kemasan  *cup* 150 ml.

Hasil analisa menggunakan metode  *seven tools* menunjukkan bahwa terdapat tiga kecacatan dan satu kecacatan dominan yang kerap terjadi yaitu adanya kebocoran pada produk akhir  *yoghurt drink* kemasan  *cup* 150 ml. Langkah yang dilakukan untuk mengendalikan kerusakan yaitu perlunya adanya jadwal perawatan berkala dan terus menerus pada mesin, adanya penggantian bagian mesin. Perusahaan harus membuat SOP agar pekerja lebih meningkatkan perhatian kepada kegiatan pembersihan dan perawatan.

---

<sup>1)</sup> Mahasiswa Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

<sup>2)</sup> Staf Pengajar Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

## QUALITY CONTROL OF THE YOGHURT DRINK'S END PRODUCT 150 ml USING SEVEN TOOLS METHOD AT SMEs RUMAH YOGHURT

Nuning Dita<sup>1)</sup>, Makhmudun Ainuri<sup>2)</sup>, M.Prasetya Kurniawan<sup>2)</sup>

### ABSTRACT

Yoghurt drink is one type of beverages made of fermented milk with a bacterium *L. Bulgaricus* and *S. thermophilus*, grown at a same time to solve some of the components of milk. Theyoghurt drink's end product have aoften defect that could harm consumers and industries that require their effort to control the quality of the final product of the yoghurt drink. Analysis of the quality control on theyogurt drink final product 150 ml cupuse Seven Seven Toolsmethod that contains tools such checksheet, control chart, pareto, scatter chart, stratification and Ishikawa diagram or cause-and-effect chart.

The sample used is theyoghurt drink's end product 150 ml cup obtained from SMEs Yoghurt House, Malang, East Java. Checksheet used to classify the data type of the defective product, Pareto diagram is used to determine the type of disability of the most dominant of all kinds of defect products. Products with the most dominant type of defect is then controlled to determine whether defective products produced within the limits required or not by using the map control p. Stratification is used to identify and classify the dominant number of defects resulting from any machine that is used when the packaging process. Ishikawa diagram used to know the root cause or causes of disability dominant factor end products yoghurt drink 150 ml cup.

Results of analysis using seven tools show that there are three dominant disability and the disability that often occurs that a leak in the yoghurt drink final product 150 ml cup. After the analysis, it can be seen that the most influential factor on the defect is hte one of cup sealer machine used to package the final product is not working properly. Step that need to be done to accomodate the deffect is machine treatment also make machine treatment schedule regulary. Making SOP to increasing the attention of workers to make sure the cleaning and maintenance of machine.

Keywords: Final product, Deffect, Seven Tools.

---

<sup>1)</sup> Mahasiswa Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada

<sup>2)</sup> Staf Pengajar Prodi Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi, Universitas Gadjah Mada