

## INTISARI

### PENGENDALIAN MUTU PADA PRODUK AKHIR BAKPIA DI INDUSTRI BAKPIA JAPON, BANTUL

Industri bakpia Japon merupakan suatu usaha yang bergerak dibidang Agroindustri yang memproduksi bakpia dengan bahan dasar tepung dan kacang hijau. Atribut mutu kenampakan memiliki peranan yang penting terhadap bakpia. Kecacatan produk akhir pada bakpia dapat berdampak pada kualitas bakpia dan menimbulkan ketidakpuasan konsumen. Tujuan dari laporan tugas akhir ini adalah untuk menentukan jenis kecacatan pada produk akhir bakpia, faktor-faktor penyebab kecacatan, dan menetapkan langkah perbaikan untuk meminimalisir jumlah kecacatan pada produk akhir bakpia.

Data kecacatan diperoleh dengan melakukan pengamatan sebanyak 15 kali dengan jumlah total sampel sebanyak 1500 biji bakpia. Data tersebut di evaluasi menggunakan Diagram Pareto untuk mengetahui jenis kecacatan yang paling signifikan terjadi, *Control Chart* untuk mengetahui apakah data kecacatan berada pada batas kendali, dan Diagram Ishikawa untuk mengetahui faktor penyebab kecacatan yang paling signifikan.

Jenis kecacatan yang terjadi antara lain kulit bakpia pecah, bentuk bakpia tidak sesuai, dan bakpia gosong. Jumlah kecacatan bakpia untuk kulit bakpia pecah adalah 271 sampel (47,29%), bentuk tidak sesuai sejumlah 188 sampel (32,81%), dan gosong sejumlah 114 sampel (19,90%). Kecacatan bakpia yang paling dominan terjadi adalah bakpia kulit pecah, yang disebabkan oleh faktor-faktor seperti manusia, metode, bahan baku, mesin dan peralatan, dan lingkungan.

Kata Kunci : Kecacatan, Bakpia, Diagram Pareto, *Control Chart*, Diagram Ishikawa

## ABSTRACT

### QUALITY CONTROL AT THE END PRODUCTS OF BAKPIA IN BAKPIA JAPON INDUSTRY, BANTUL

Industry Bakpia Japon is an agro-industry business that produces bakpia with flour and green beans as basic ingredients. Appearance is a quality attribute that has an important role to bakpia. Product defects on bakpia can have an impact on quality and customer dissatisfaction. The purpose of this final report is to determine the type of defects in the final product of bakpia, the factors that cause defects, and establish corrective measures to minimize the number of defects in the final product of bakpia.

Data obtained by observing the defects as much as 15 times with the total number of samples 1500 bakpia. The data was evaluated using Pareto diagram to determine the most significant defective types that occurs, Control Chart to determine whether the defects are in control limit, and Ishikawa Diagram to determine the most significant cause of the defects.

The defective types that occurs are bakpia broken skin, shape bakpia not appropriate, and burned bakpia. Total defect bakpia for bakpia broken skin is 271 samples (47.29%), shape bakpia not appropriate 188 samples (32.81%), and burned 114 samples (19.90%). The most dominant defect occurs is bakpia broken skin, caused by factors such as human, methods, raw materials, machinery and equipment, and the environment.

**Keywords :** Defection, Bakpia, Pareto Diagram, Control Chart, Ishikawa Diagr