

PENERAPAN DIAGRAM PARETO, *CONTROL CHART*, DAN DIAGRAM ISHIKAWA DALAM PENGENDALIAN MUTU PRODUK NAGET STIK “OKEY” DI PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA TBK. *FOOD DIVISION PLANT* SALATIGA

Saksa Daniswara¹⁾, Anggoro Cahyo Sukartiko²⁾, Fahrizal Yusuf Affandi²⁾

INTISARI

PT. Charoen Pokphand Indonesia Tbk. Food Divisin merupakan perusahaan yang menghasilkan berbagai variasi produk olahan daging ayam. Salah satu jenis produk yang dihasilkan adalah naget dengan *brand* Stik Okey. Dalam rangka peningkatan dan pemeliharaan mutu produk *chicken* naget pada perusahaan, perlu dilakukan pengendalian mutu bahan baku, proses, serta produk. Penelitian ini dilakukan dengan tujuan mengetahui jenis kecacatan naget yang memiliki frekuensi tertinggi, menemukan faktor yang diduga menjadi penyebab tingginya kecacatan produk, serta merekomendasikan usulan alternatif solusi untuk mengatasi maupun mencegah terjadinya kecacatan produk.

Alat yang digunakan untuk melakukan pengendalian mutu naget adalah Diagram Pareto, *control chart*, dan Diagram Ishikawa. Diagram Pareto digunakan untuk menemukan jenis permasalahan yang memiliki frekuensi tertinggi pada produk. *Control chart* digunakan untuk mengetahui adanya permasalahan pada proses. Diagram Ishikawa menunjukkan faktor-faktor yang diduga menjadi penyebab terjadinya suatu permasalahan.

Diagram Pareto yang dihasilkan menunjukkan bahwa urutan jenis kecacatan dari yang paling diprioritaskan untuk ditindaklanjuti adalah naget tidak utuh (34,22%), naget bengkok (32,74%), naget dengan ukuran di luar rentang antara 6,8-7,2 cm (28,91%), dan naget dengan pelapisan *breadcrumb* tidak sempurna (4,13%). *P chart* yang dibuat dari data seluruh jenis kecacatan naget Stik Okey menunjukkan terdapat 2 titik yang melebihi batas kendali, sementara itu, *X-R chart* menggambarkan bahwa proses masih belum terkendali, dibuktikan dengan adanya 7 dari 33 titik data yang keluar dari batas kendali. Hasil analisa menggunakan Diagram Ishikawa menunjukkan bahwa faktor yang diduga menjadi penyebab terjadinya naget tidak utuh yaitu dari faktor mesin dan faktor manusia.

Kata kunci: Diagram Pareto, peta kendali, Diagram Ishikawa, kecacatan

¹ Mahasiswa Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi UGM

² Staff Pengajar Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi UGM

APPLICATION OF PARETO, CONTROL CHART AND ISHIKAWA DIAGRAM FOR CONTROLLING QUALITY OF STIK OKEY IN PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA TBK. FOOD DIVISION PLANT SALATIGA

Saksa Daniswara¹⁾, Anggoro Cahyo Sukartiko²⁾, Fahrizal Yusuf Affandi²⁾

ABSTRACT

PT. Charoen Pokphand Indonesia Tbk. Food División is a company that produces a wide variety of processed chicken products. One type of the products is nugget, branded as Stick Okey. In order to improve and maintain the product, quality control on raw materials, processes, and final products, therefore, is required. The aims of this study were to find out defect types of nugget which has the highest frequency, find out which factors allegedly caused the defect, and recommend proposed alternative solutions to minimize or remove the defect occurrence.

Pareto Diagram, control charts, and Ishikawa Diagram were used to control the quality of Stik Okey. Pareto diagram was used to find out product's defect with the highest frequency of occurrence, while control charts were used to detect assignable causes in the process. Ishikawa diagram was created to show the factors thought to be the cause of the problem.

Pareto Chart showed that percentage of incomplete product, bent product, out of range length product, and imperfect breadcrumb product were 34,22%; 32,74%; 28,91% and 4,13%, respectively. It was found that two points of the process data were above upper control limit of the P-chart, while X-R charts showed 7 of 33 data points that were out of control. Based on the Ishikawa Diagram, human and machine factors were suspected as the cause of nonconforming units in the product samples.

Keywords: Pareto Diagram, control chart, Ishikawa Diagram, defect, nugget

¹ Mahasiswa Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi UGM

² Staff Pengajar Diploma III Agroindustri, Sekolah Vokasi UGM