

ABSTRACT

The uniformity of bread quality is more important for the bakery industry. To be able for determine the uniformity is do the process capability analysis. The goal of this research is to know about a kind of defect product from baking process and determine the factors that influence it, determining controllable or uncontrollable the baking process everyday and determining process capability of baking process. For do that, must have many step from seven old tools, that is making checksheet, cause effect diagram, and control chart, and the last is have counting for process capability analysis. Of result from checksheet, defect product from baking process is twice, this is burnt and different size of bread. The most influential factor for burnt is the temperature of oven very high and for different size of bread is manually technique for touchdown process. Xbar, S, and R chart indicate that the baking process is uncontrollable. The process capability value of burnt and different size of bread is 0.17895 and 1.417556 respectively.

Key words: Bread, defect product, quality control process capability.

ABSTRAK

Keseragaman terhadap mutu roti sangat penting bagi suatu industri roti. Untuk dapat menentukan keseragaman tersebut dapat dilakukan analisis kapabilitas proses. Tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui jenis cacat yang dihasilkan oleh proses pengovenan serta mengetahui faktor yang mempengaruhinya, menentukan terkendali atau tidaknya proses pengovenan setiap harinya dan menentukan kapabilitas proses pengovenan. Untuk melakukan analisis kapabilitas proses, diperlukan tahapan-tahapan dari tujuh alat pengendalian mutu (*Seven old tools*) yaitu membuat lembar periksa, Diagram sebab akibat, serta membuat peta kendali variable yang diikuti dengan perhitungan analisis kapabilitas proses. Dari hasil pembuatan lembar periksa dapat diketahui terdapat 2 jenis cacat yang dihasilkan oleh proses pengovenan yaitu roti gosong dan ukuran roti yang tidak seragam. Faktor yang paling berpengaruh pada cacat gosong yaitu suhu oven yang tinggi dan untuk ukuran roti yang tidak sama yaitu teknik pencetakan secara manual. Peta kendali $\bar{X}$, R, dan S, menunjukkan bahwa proses pengovenan tidak terkendali. Nilai kapabilitas proses cacat gosong sebesar 0.17895 dan indeks kapabilitas proses -0.19854, dan untuk ukuran roti tidak seragam nilai kapabilitas proses 1.417556 dan indeks kapabilitas proses 1.080886.

Kata kunci : *Roti, Produk cacat, Pengendalian mutu, Kapabilitas proses.*