

MUHAMMAD ARIF IRWANTO NIM 15.03.1.1.00078. Analysis of the Quality Control of Wong Dayu Fish Product with Statistical Process Control and FMEA (in the CV.Wong Dayu Production Section).

Under the guidance of **Rakhmawati, STP, MT and Dr. Ir. Abdul Azis Jakfar, MT.**

ABSTRACT

In its development, CV. Wong Dayu, which is engaged in the manufacturing industry, is always trying to improve the quality of the fish lumps produced. The company found a product that was not in accordance with the standard. What happens is that companies tend to eliminate defective products by repairing or replacing the product. But the concept of quality that exists today is not only throwing away or repairing products, but is a system that is oriented towards preventing product defects. Because the defects in each variant of the lump of fish are the same, the authors took a lump of payus fish as a sample. The method used by the author is Statistical Process Control (P-Chart), and Histogram to determine the type and number of defective products. Then the author uses the Cause-Effect Diagram and Failure Mode Effect Analysis (FMEA) methods to determine the causes of defects in the product. At the time of the study, the author proposed a proposal that was reviewed based on the method above. From the FMEA method, it can be identified that the failure mode that occurs in the process of making a lump of fish is a non-mature lump in the middle and a lump of texture too hard. The highest RPN value in non-mature lumps in the center is 280. While the highest RPN value in too hard textured defects is 504. The proposed improvements given to the company as a whole are to increase supervision in the production process and provide training in the production process and provide training dough mixer machine.

Keywords: P-Chart; Histogram; Cause-Effect Diagram and FMEA

MUHAMMAD ARIF IRWANTO NIM 15.03.1.1.00078. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Bonggolan Ikan Wong Dayu Dengan Metode Statistical Process Control Dan FMEA (Di Bagian Produksi CV.Wong Dayu).

Dibawah bimbingan **Rakhmawati, STP, MT dan Dr. Ir. Abdul Azis Jakfar, MT.**

ABSTRAK

Dalam perkembangannya, CV. Wong Dayu yang bergerak pada industri manufaktur selalu berusaha untuk memperbaiki kualitas bonggolan ikan yang diproduksi. Perusahaan menemukan adanya produk yang tidak sesuai dengan standar. Hal yang terjadi adalah perusahaan cenderung menghilangkan produk yang cacat baik dengan cara memperbaiki atau mengganti produk tersebut. Namun konsep dari kualitas yang ada sekarang ini bukan hanya membuang atau memperbaiki produk, tetapi merupakan suatu sistem yang berorientasi terhadap pencegahan cacat produk. Karena cacat pada setiap varian bonggolan ikan adalah sama, maka penulis mengambil bonggolan ikan payus sebagai sampel. Metode yang digunakan penulis adalah Statistical Process Control (P-Chart), dan Histogram untuk mengetahui jenis dan jumlah produk cacat. Kemudian penulis menggunakan metode Cause-Effect Diagram dan Failure Mode Effect Analysis (FMEA) untuk mengetahui penyebab cacat pada produk. Pada saat penelitian, penulis mengajukan suatu usulan yang dikaji berdasarkan metode diatas. Dari metode FMEA dapat diidentifikasi moda kegagalan yang terjadi pada proses pembuatan bonggolan ikan adalah bonggolan tidak matang ditengah dan bonggolan tekstur terlalu keras. Nilai RPN tertinggi pada cacat bonggolan tidak matang ditengah adalah 280. Sedangkan nilai RPN tertinggi pada cacat bonggolan tekstur terlalu keras adalah 504. Usulan perbaikan yang diberikan untuk perusahaan secara keseluruhan adalah lebih meningkatkan pengawasan pada proses produksi dan memberikan training mengenai proses produksi serta memberikan training menjalankan mesin pengaduk adonan.

Kata kunci: P-Chart; Histogram; Cause-Effect Diagram dan FMEA