

ABSTRAK

Dalam mengamati dan mengevaluasi kualitas produksi mesin pemipih dan pemotong adonan mie, perlu diketahui kegiatan produksi perusahaan selalu berusaha menghasilkan produk yang baik dan menekan timbulnya *waste* akan tetapi dari jumlah produksi sering menunjukkan bahwa tingkat timbulnya *waste* fluktuatif dan bahkan masih terdapat salah satu *waste* yang sering timbul pada perusahaan ini adalah cacat produksi (*defect*). Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pemetaan alur produksi yang berada diperusahaan dengan bantuan *value stream mapping* guna dalam melakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan *statistical process control* yang berupa *check sheet*, *histogram*, peta kendali p, diagram pareto dan diagram sebab-akibat. Tujuan dari VSM untuk mengidentifikasi *waste* dengan cara menggunakan *root cause analysis* , selanjutnya digunakan analisis peta kendali p yang menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan terkendali atau tidak terjadi penyimpangan yang dapat merugikan perusahaan akan tetapi dari hal tersebut pada perusahaan ini juga memerlukan adanya perbaikan sehingga tidak terjadi penyimpangan yang berlebihan. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah untuk jenis cacat yang dominan yaitu terdapat bintik-bintik las (33.3%), permukaan kasar (27%), warna pudar (23.3%) dan proses milling yang tidak sesuai (16.4 %). Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab cacat dan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat cacat dan meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci : *Waste, Value stream mapping, Statistical process control*

ABSTRACT

In observing and evaluating the production quality and cutting machine noodle dough, keep in mind the company's production activities are always trying to produce a good product and suppress the emergence of a number of waste production but often shows that the incidence rate of waste fluctuations and even still there is one of the waste that often arise this company is a production defect (defect). This study aims to determine how the flow mapping production that is the company with the help of value stream mapping in order to conduct quality control using statistical process control in the form of check sheet, histogram, p control charts, Pareto charts, and cause-effect diagrams. The purpose of the VSM to identify dominant waste by using waste and waste assessment matrix relationship quisionaire. The next step is to see that the dominant type of waste that can be arranged a recommendation or suggestion quality improvement.purpose vsm this is identified waste with root cause analysis, then use the p control chart analysis indicates that the process is in a state of uncontrollable or irregularities that could hurt the company but of this the company is also in need of repair so there is no deviation excessive. Based on Pareto diagram, priority repair needs to be done is for the dominant type of defect that is contained welding spots (33.3%), a rough surface (27%), the color faded (23, 3%) and process milling not right (16.4%) From the analysis of a causal diagram can know the causes of defects and can take preventive measures and improvements to reduce the level of defects and improve product quality.

Keywords : Waste, Value stream mapping, Statistical process control