

## ABSTRAK

PT. Jadi Mas Plastindo (PT. JMP) merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang memproduksi karung plastik dengan bahan baku *polypropylene* (PP), *polyethylene* (PE), dan kalsium. PT. JMP menerapkan sistem produksi *make to order* yang memungkinkan konsumen untuk menentukan spesifikasi karung yang diinginkan. Proses produksi yang dilakukan masih terdapat cacat produk yang perlu diperbaiki. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab dan dampak dari cacat produk dalam proses produksi karung di PT. JMP. Rata-rata kecacatan produk mencapai sekitar 0,7% dari total produksi setiap bulan. Cacat yang sering terjadi meliputi lubang karung, anyaman yang lepas, dan masalah pada proses printing. Penelitian ini dilakukan dengan pengendalian kualitas pada produk karung dengan menggunakan metode *statistical process control*. Penerapan metode *statistical process control* dilakukan dengan bantuan beberapa *tools* meliputi *checksheet*, peta kendali p, diagram pareto, diagram *fishbone*, dan menggunakan analisis 5W+1H. diketahui cacat yang lubang dan cacat anyaman menjadi prioritas untuk segera dilakukan perbaikan dan dilakukan analisis 5w+1H untuk memberikan usulan.

Kata Kunci : Kualitas, Cacat, *Statistical Proces Control* (SPC)

## **ABSTRACT**

*PT. Jadi Mas Plastindo (PT. JMP) is a manufacturing company that produces plastic sacks with the raw materials polypropylene (PP), polyethylene (PE), and calcium. PT. JMP implements a make to order production system that allows consumers to determine the desired sack specifications. The production process carried out still has product defects that need to be repaired. This study aims to identify the causes and effects of product defects in the sack production process at PT. JMP. On average, product defects account for about 0.7% of total production every month. Defects that often occur include sack holes, loose webbing, and problems in the printing process. This research was conducted by controlling the quality of sack products using statistical process control methods. The application of statistical process control methods is carried out with the help of several tools including checksheets, p control charts, Pareto diagrams, fishbone diagrams, and using 5W+1H analysis. it is known that defects with holes and matting defects are a priority for immediate repairs and a 5w+1H analysis to provide suggestions.*

*Keyword : Quality, Deffect, Statistical Proces Control (SPC)*