

ABSTRACT

Quality control of the production process aims to wheezing puli crackers to identify factors that affect disability products puli crackers. Product defects that often occur in the production process is not the same as the size, incomplete and uneven surfaces. Therefore it is necessary the application of quality control in a company because it is able to improve the quality of the product. The method used in this study are seven tools. Application of research findings indicate seven tools of quality control in the production of the most dominant puli crackers, namely the observation sheet (checksheet) because the data is representative of the 6th means of quality control. Defective products are not the same size has the highest percentage of 38%, an uneven surface by 35% and by 27% intact. Based on the X-chart control chart and R-chart can be seen that the production process is less controlled crackers. It can be seen from the amount of data that is outside the control limits. Based on a fishbone diagram (fishbone) factors that affect disability puli crackers products including the temperature is too hot in the boiling process causes damage. Standard temperature used when boiling between 160°C-180°C. Temperature exceeds 180°C will cause an uneven surface. Workers are less focused consequently many workers were negligent in their work. Give warning if workers chatting with his negligent for example, if it is still penalized. The tools used during the process of cutting a sharp knife consequently less desirable quality standards less maximal.

Keywords: *crackers puli, product defects and quality control.*

ABSTRAK

Pengendalian mutu proses produksi kerupuk puli bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan produk kerupuk puli. Cacat produk yang sering terjadi pada proses produksi seperti ukuran tidak sama, tidak utuh dan permukaan tidak rata. Oleh karena itu perlu penerapan pengendalian mutu dalam suatu perusahaan karena mampu meningkatkan mutu produk. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah seven tools. Hasil penelitian menunjukkan aplikasi tujuh alat pengendalian mutu pada produksi kerupuk puli yang paling dominan, yaitu pada lembar pengamatan (checksheet) karena datanya sudah mewakili ke-6 alat pengendalian mutu. Cacat produk ukuran tidak sama memiliki persentase tertinggi sebesar 38%, permukaan tidak rata sebesar 35% dan tidak utuh sebesar 27%. Pada peta kendali X-chart dan R-chart dapat diketahui bahwa proses produksi kerupuk kurang terkendali. Hal ini dapat dilihat dari banyaknya data yang berada di luar batas kontrol. Berdasarkan diagram tulang ikan (fishbone) faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan produk kerupuk puli diantaranya suhu yang terlalu panas pada proses perebusan menyebabkan kerusakan. Suhu standar yang digunakan saat perebusan antara 160°C-180°C. Suhu melebihi 180°C akan menyebabkan permukaan tidak rata. Pekerja yang kurang fokus akibatnya banyak pekerja yang lalai dalam pekerjaannya. Memberikan teguran jika pekerja lalai misalnya ngobrol dengan rekannya, jika masih tetap saja maka diberi sanksi. Alat yang digunakan pada saat proses pengirisan berupa pisau yang kurang tajam akibatnya standar mutu yang diinginkan kurang begitu maksimal.

Kata kunci: *kerupuk puli, cacat produk dan pengendalian mutu.*