

Ainul Yakin (10.03.311.00012) Analisis Karakteristik Kerusakan Tahu Dengan Metode Spc (*Statistical Process Control*) Studi Kasus UD. Sumber Makmur Kamal Bangkalan Dibimbing Oleh: ibu Millatul Ulya, S.TP.,MT dan ibu Sri Hastuti, SPT.,MP

ABSTRAK

Kualitas tahu sangat ditentukan oleh bahan baku yang berkualitas pula, selain itu proses produksi pembuatan tahu juga berperan penting dalam meningkatkan mutu dari tahu. Penelitian ini bertujuan untuk menguraikan permasalahan kualitas produk tahu di UD Sumber Makmur yang mengalami kerusakan yang tidak sesuai dengan standar yang ditentukan oleh UD Sumber Makmur Kamal Bangkalan dengan menggunakan alat bantu statistik berupa *check sheet*, histogram, diagram pareto peta kendali P, peta kendali U dan diagram *fishbone*. Nilai kecacatan pada tahu hancur dengan rata-rata kecacatan 12,53 dan memiliki standar deviasi sebesar 2,030. Untuk nilai kecacatan pada tahu lembek dengan rata-rata kecacatan 9,767 dan memiliki standar deviasi sebesar 1,977. Untuk nilai kecacatan pada tahu ukuran tidak sama dengan rata-rata kecacatan 11,27 dan memiliki standar deviasi sebesar 2,196. Kecacatan yang paling dominan adalah tahu hancur sebesar 3,76%, Memberikan pelatihan tambahan pada pekerja agar pekerjaannya lebih baik dan bisa mengurangi kerusakan yang terjadi.

Kata kunci: Pengendalian kualitas, Alat bantu statistik, Cacat produk.