

ABSTRACT

UD. Garuda is one of the home industry engaged in processing of cassava into cassava chips. The Control is done by UD. Garuda is doing direct supervision in every process of production of cassava chips and take immediate action when there is a process that is not appropriate , but until now still found damage on products produced is broken cassava. . These research purpose to identify the factors affecting damage to the Garuda cassava chips and and look for the causes that might occur use Statistical Quality Control (SQC). These results indicate that the production process is done by UD. Garuda was under control, but there are abnormalities in the process because there are dots that form a particular pattern. Controlled process when the whole point is between Upper Control Limit (UCL), Central Limit (CL) and Lower Control Limit (LCL). The factors that cause cassava chips broken such as the factors of raw materials (quality does not match, the type of cassava, saving time, harvesting), humans (fatigue, age, rush to work, boredom), methods (manual) and tools (simple / manual).

Keywords: *Cassava chips, SQC, control charts, fishbone*

ABSTRAK

UD. Garuda adalah salah satu industri rumah tangga yang bergerak di bidang pengolahan singkong menjadi keripik singkong. Pengendalian mutu yang dilakukan UD. Garuda dilakukan melalui pengawasan secara langsung pada setiap proses produksi keripik singkong dan mengambil tindakan langsung ketika ada proses yang tidak sesuai. Namun sampai saat ini masih ditemukan kerusakan pada produk yang dihasilkan berupa keripik yang patah. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan pada keripik singkong Garuda dan mencari faktor penyebab yang mungkin terjadi menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC). Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan UD. Garuda sudah terkendali, namun terdapat ketidaknormalan proses karena terdapat titik-titik yang membentuk pola khusus. Proses terkendali apabila seluruh titik berada diantara *Upper Control Limit* (UCL), *Central Limit* (CL) dan *Lower Control Limit* (LCL). Faktor-faktor yang menyebabkan keripik singkong yang patah antara lain faktor bahan baku (kualitas tidak sesuai, jenis singkong, waktu simpan, umur panen), manusia (kelelahan, usia, terburu-buru dalam bekerja, rasa jenuh), metode (manual) dan alat (sederhana/manual).

Kata kunci: Keripik singkong, *SQC*, *control chart*, *fishbone*