

## Abstrak

PT Badranaya Putra merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang pengolahan daging. Salah satu daging olahan yang dihasilkan adalah sosis sapi super. Selama ini perusahaan telah melakukan pengendalian dan pengawasan selama proses produksi agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan, namun kenyataannya masih ada produk yang tidak memenuhi standar kualitas. Penulis menggunakan diagram pareto untuk mengetahui masalah disetiap bagian produksi, peta kendali p untuk mengetahui batas kendali atas dan batas kendali bawah toleransi kualitas sehingga dapat mengurangi tingkat kegagalan produk dan diagram sebab akibat untuk mengetahui akar permasalahan.

Berdasarkan penelitian menunjukkan bahwa dengan menggunakan diagram pareto memperlihatkan persentase kegagalan produk PT Badranaya Putra adalah Pecah / Belah sebesar 52,98%, kondisi produk gagal keriput sebesar 29,76% dan produk gagal gelembung 17,26%. Dengan menggunakan diagram peta kendali p terdapat 6 hari dari 30 hari produk gagal diluar batas toleransi kualitas pada 1-sigma pada hari 5, 7, 18, dan 21 dengan defect 0,16 dan pada hari ke 15 & 26 dengan defect 0,18. Titik Kegagalan UCL (0,1566) dan titik kegagalan LCL (0,0674). Dan dengan menggunakan diagram sebab akibat terdapat 5 faktor yang membuat produk gagal, diantaranya faktor manusia, faktor metode, faktor mesin, faktor bahan dan faktor lingkungan

Perusahaan harus melakukan pengendalian dan pengawasan lebih ketat terhadap produk yang dihasilkan. Memberikan motivasi terhadap karyawan dan meningkatkan skill setiap karyawan.

Kata kunci : Pengendalian kualitas, diagram pareto, diagram peta kendali p dan diagram sebab akibat

## Abstract

PT Badranaya Putra is one company that is engaged in meat processing. One of processed meats produced are beef sausage super. During this time the company has made control and monitoring during the production process so that products produced in accordance with the quality standards have been set, but in reality there are products that do not meet quality standards. The author uses the Pareto diagram to figure out the problem in every part of the production, control chart p to determine the upper control limit and lower control limit tolerance quality so as to reduce the failure rate product and a cause effect diagram to determine the root cause.

Based on the research shows that by using Pareto diagram shows the percentage of product failure PT Badranaya Putra is Tableware / Shopping at 52.98%, the product failed wrinkled condition of 29.76% and 17.26% of products fail bubbles. By using the control chart diagram p there are 6 days of 30 days beyond the limits of tolerance of failed products quality at 1-sigma on day 5, 7, 18, and 21 with the defect 0.16 and on days 15 and 26 with the defect 0.18. UCL failure point (0.1566) and the failure point LCL (0.0674). And by using a cause effect diagram there are 5 factors that make the product failed, including factors human, factors method, factor machine, factors material and environmental factors

Companies must conduct strict supervision and control over the product produced. Provide motivation for employees and improving the skills of each employee.

Keywords: Quality control, Pareto Chart, control chart p, and cause-effect diagram