

ANALISA KAPABILITAS PADA PENGENDALIAN MUTU KADAR AIR TEPUNG SEGITIGA BIRU DI PT INDOFOOD SUKSES MAKMUR DIVISI BOGASARI *FLOUR MILLS*

Oleh

Triya Yudan Tara

ABSTRAK

Dalam dunia usaha yang memiliki persaingan penuh, kualitas dan kuantitas merupakan hal utama yang perlu diperhatikan. Pada proses produksi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari *Flour Mills* menggunakan alat yang canggih dan metode yang sedemikian rupa sehingga dapat menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Pengendalian kualitas yang dilakukan pada tugas akhir ini adalah pengendalian kualitas pada proses *tampering and conditioning*, yang sangat berpengaruh terhadap konsistensi kadar *moisture* yang dihasilkan. Pengendalian kualitas menggunakan metode peta kendali X – R, AKP, *fishbone* diagram, dan saran perbaikan 5W+1H, yang bertujuan untuk melihat apakah proses produksi masih berada dalam batas pengendalian dan mengetahui tingkat keakuratan atau ketepatan proses sesuai dengan standar pengendalian yang digunakan perusahaan. Hasil menentukan bahwa proses produksi di *mill* K dan L berdasarkan indek ukuran kerja, pada *mill* K yaitu: CP = 0,498 dan CPK = 0,781. Sedangkan pada *mill* L CP = 0,608 dan CPK = 1. Maka rasio CP dan CPK < 1,33. Hal ini menunjukkan bahwa kemampuan dan kerja proses yang rendah dan tidak mampu memenuhi spesifikasi yang diharapkan.

Kata kunci: *analisa kapabilitas, kadar air, tepung segitiga biru*

CAPABILITY ANALYSIS IN QUALITY CONTROL OF MOISTURE BLUE TRIANGLE FLOUR AT PT INDOFOOD SUKSES MAKMUR BOGASARI DIVISION FLOUR MILLS

By
Triya Yudan Tara

ABSTRACT

In the business world which has full competition, of course quality and quantity are the main things that need to be considered. In the production process of PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. The Bogasari Flour Mills Division uses sophisticated equipment and methods in such a way that it can produce high quality products. The quality control carried out in this final project is quality control in the tampering and conditioning process, which greatly influences the consistency of the moisture levels produced. Quality control uses the X – R control chart, AKP, fishbone diagram, and 5W+1H improvement suggestions, which aim to see whether the production process is still within control limits and in accordance with the control standards used by the company. It is known that the determine the level of accuracy or correctness of the process production process at mills K and L is based on the work size index, it can be seen that the CP and CPK at mill K are (CP = 0.498 and CPK = 0.781). Meanwhile, in mill L (CP = 0.608 and CPK = 1, the CP and CPK < 1.33. So this shows that the process capability and work are low and unable to meet the expected specifications.

Key word : *analysis capability, blue triangle flour, moisture*