

## INTISARI

Kualitas produksi menjadi salah satu faktor penting yang mendasari keputusan konsumen dalam memilih jenis produk. Kualitas suatu produk dapat ditingkatkan dengan meminimumkan jumlah cacat pada produk. Tujuan dari tugas akhir ini adalah untuk mengetahui penerapan kontrol proses dengan menggunakan alat statistik untuk mengontrol tingkat cacat dalam produksi kemasan tutup botol . Analisis pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan metode *Statistical Processing Control* (SPC) dengan alat-alat berupa lembar periksa (*check sheet*), histogram, peta kendali  $p$ , dan diagram sebab-akibat. Hasil analisis menggunakan peta kendali  $p$  menunjukkan bahwa proses produksi dalam keadaan tidak terkendali. Histogram menunjukkan bahwa cacat dengan jumlah terbanyak yaitu cacat *sinkmark*. Adapun faktor utama cacat *sinkmark* dipengaruhi oleh faktor mesin. Oleh karena itu untuk menekan tingkat cacat produk, tindakan perbaikan yang diusulkan yaitu mencari parameter yang optimal pada mesin cetak injeksi sebagai upaya pencegahan cacat produk.

**Kata kunci** :Pengendalian Kualitas, *Statistical Processing Control*, *Sinkmark*

## **ABSTRACT**

*Production quality is one of the important factors that underlie consumer decisions in choosing product types. The quality of a product can be improved by minimizing the number of defects in the product. The purpose of this final project is to determine the application of process control using statistical tools to control the level of record in the production of PP32 cap packaging. Quality control analysis is performed using the Statistical Processing Control (SPC) method with tools in the form of check sheets, histograms, p charts, and causal diagrams. The analysis results using the p chart indicate that the production process is in an uncontrolled state. The histogram shows that the defect with the highest number is sinkmark defect. The main cause of sink mark defects is influenced by machine factors. Therefore, to reduce the level of product defects, the proposed corrective action is to find optimal parameters on the injection molding machine as an effort to prevent product defects.*

**Keywords:** *Quality Control, Statistical Processing Control, Sinkmark*