

INTISARI

PT. Mitra Rajawali Banjarn (MRB) adalah perusahaan yang bergerak memproduksi alat kesehatan salah satunya adalah kondom lateks. Pada proses produksinya, masih ditemukan beberapa jenis cacat sehingga menjadi perhatian utama bagi perusahaan. Tujuan dari penulisan tugas akhir ini adalah untuk mengetahui penerapan pengendalian kualitas dengan menggunakan alat statistik untuk mengontrol tingkat cacat dalam produksi kondom lateks. Analisis pengendalian kualitas dilakukan dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC). Hasil pengamatan selama periode 20 April – 7 Mei 2020 ditemukan produk cacat sebanyak 1032 pcs. Hasil analisis menggunakan peta kendali P menunjukkan bahwa proses produksi dalam keadaan tidak terkendali. Histogram menunjukkan bahwa cacat bocor merupakan cacat yang paling dominan dengan jumlah cacat sebanyak 671 pcs. Penyebab cacat produk dipengaruhi oleh faktor manusia, metode, bahan baku dan faktor mesin. Oleh karena itu untuk menekan tingkat cacat produk, diusulkan langkah perbaikan berupa pemeriksaan mesin *dipping* dan *pinhole test* secara berkala atau melakukan regenerasi mesin serta memberikan pengetahuan tentang jenis cacat dan cara pemeriksaan produk sebagai upaya pencegahan cacat produk.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Cacat Bocor, Kondom, *Statistical Process*

Control

ABSTRACT

PT. Mitra Rajawali Banjara (MRB) is a company that produces medical devices, one of which is latex condoms. In the production process, several types of defects are still found so that it is a major concern for the company. The purpose of this thesis is to determine the application of quality control using statistical tools to control the level of defects in latex condom production. Quality control analysis was performed using the Statistical Process Control (SPC) method. The results of observations during the period 20 April - 7 May 2020 found 1032 defective products. The result of the analysis using the map control p indicates that the process of production is not under control. The histogram shows that the leaky defect is the most dominant defect with the number of defects of 671 pcs. The causes of product defects are influenced by human factors, methods, raw materials, and machine factors. Therefore, to reduce the level of product defects, corrective measures are proposed in the form of periodic inspection of dipping machines and pinhole tests or regenerating machines as well as providing knowledge about the types of defects and how to check products as an effort to prevent product defects.

Keywords: Quality Control, Condoms, Leak defective, Statistical Process Control