

INTISARI

Tujuan analisis pengendalian kualitas stoples Chokie adalah untuk mengetahui cacat yang sering terjadi pada produk stoples Chokie di PT Supratama Aneka Industri. Materi yang digunakan adalah stoples chokie yg terbuat dari PET dan *scrub* PET. Proses pembuatan stoples Chokie dilakukan dengan metode *stretch blow molding*. Metode yang digunakan sebagai analisis data adalah metode *statistical quality control (SQC)* dengan alat bantu statistik berupa *check sheet*, histogram, peta kendali, diagram Pareto, dan diagram sebab-akibat. Hasil dari analisis SQC adalah rata-rata cacat harian stoples Chokie 8% melebihi ambang batas yang telah ditetapkan perusahaan yaitu 2%. Analisis peta kendali P menunjukkan bahwa proses produksi tidak terkendali karena terdapat titik yang berada di luar batas kendali. Analisis diagram Pareto terdapat tiga cacat dominan, yaitu *bottom* bulat 23,86%, *body penyok* 22,18%, dan meletus/*blow out* 15,96%. Faktor penyebab cacat berdasarkan analisis diagram sebab akibat yaitu faktor mesin, metode, material, dan manusia. Tindakan perbaikan yang diusulkan untuk mengurangi jumlah cacat *bottom* bulat adalah meningkatkan *main blow pressure* dan menaikkan suhu cetakan hingga maksimum 60 ° C. Untuk mengurangi cacat penyok adalah mengurangi tekanan *pre blow*, mengurangi suhu pada mesin *stretch blow*, dan memasang *preform* pada *holder* dengan tepat. Sedangkan untuk mengurangi cacat meletus adalah melakukan pemeriksaan kontaminasi pada resin atau *regrind*, menurunkan suhu leleh, mengurangi *blow pressure*, dan melakukan pengeringan PET pada suhu 150-170⁰C

Kata kunci : pengendalian kualitas, *stretch blow molding*, SQC, cacat produk.

ABSTRACT

The purpose of analyzing the quality of Chokie jars is to see the defects that often occur in Jars Chokie products at PT Supratama Aneka Industri. The materials used are Chokie jars made of PET and PET scrubs. The process of making Chokie jars is done using the stretch blow molding method. The method used as data analysis is the statistical quality control method (SQC) with statistical tools in the form of check sheets, histograms, control charts, Pareto charts, and cause-and-effect diagrams. The result of the SQC analysis was that the average daily defect of a Chokie jar was 8%, exceeding the threshold set by the company, namely 2%. Control chart analysis shows that the production process is out of control because there are points that are out of control. In the Pareto diagram analysis, there are three dominant defects, namely a round bottom 23.86%, 22.18% body dent, and 15.96% blow out. Factors causing defects are based on the analysis diagram due to causative factors, namely factors of machines, methods, materials, and humans. The proposed improvement to reduce the number of round bottom defects is to increase the main burst pressure and increase the mold temperature to a maximum of 60 ° C. To reduce dent defects is to reduce the pre blow pressure, reduce the temperature on the stretch blow machine, and adjust the preform on the holder appropriately. Meanwhile, to reduce blow out, check the resin or regrind contamination, lower the melting temperature, reduce blow pressure, and dry the PET at a temperature of 150-170⁰C.

Keywords: *quality control, stretch blow molding, SQC, product defect.*