

**Analisis Pengendalian Kualitas Kemasan Primer Oregano
Untuk Mengurangi Jumlah *Reject* PT Ganesha Abaditama
Menggunakan Metode SQC (*Statistical Quality Control*)**

**Tugas Akhir
Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Guna Memperoleh Gelar Ahli Madya
Logistik Program Studi Manajemen Logistik Industri Agro**



OLEH : M RISKI HRP

BP : 2230035

PROGRAM STUDI: MANAJEMEN LOGISTIK INDUSTRI AGRO

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATI PADANG**

2025

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : M RISKI HRP
Nomor Buku Pokok : 2230035
Program Studi : Manajemen Logistik Industri Agro
Judul Tugas Akhir : "Analisis Pengendalian Kualitas Kemasan Primer Oregano Untuk Mengurangi Jumlah *Reject* PT Ganesha Abaditama Menggunakan Metode SQC (*Statistical Quality Control*)".

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa :

1. Laporan ini adalah Laporan KKP/ Magang *Dual System* saya dan bukan merupakan plagiat dari laporan KKP orang lain.
2. Apabila ternyata di dalam Laporan KKP/ Magang *Dual System* ini dapat dibuktikan terdapat unsur-unsur plagiat, saya bersedia laporan KKP/ Magang *Dual System* ini digugurkan dan gelar akademik yang telah saya peroleh dibatalkan, serta diproses sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku.
3. Laporan KKP/ Magang *Dual System* ini dapat dijadikan sumber kepustakaan yang merupakan hak bebas royalti dan eksklusif.

Dengan pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 20 Maret 2025,
Saya yang menyatakan



Penulis

ABSTRAK

M RISKI HRP. 2230035. Manajemen Logistik Industri Agro "Analisis Pengendalian Kualitas Kemasan Primer Oregano Untuk Mengurangi Jumlah Reject PT Ganesha Abaditama Menggunakan Metode SQC (*Statistical Quality Control*)". Dosen Pembimbing Bapak Dr. Isra Mouludi, S Kom, M. Kom

PT Ganesha Abaditama merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi bumbu rempah khas indonesia yang memiliki tingkat pemasaran pasar nasional maupun internasional. Dengan berbagai jenis rempah-rempah khas yang di produksi dan dijual ke seluruh konsumen yang telah bekerja sama maka dari itu perusahaan sangat mementingkan tingkat kualitas produk yang baik sesuai dengan standar yang telah ditentukan, dengan banyak nya proses produksi harian sering terjadi penemuan oleh *Qc line Finishedgoods* saat melakukan pemantauan proses *packaging*. Yang dimana proses pengemasan selalu melakukan cek kontrol produk cacat yang akan di *reject* untuk dilakukan pengemasan ulang. Oleh karna itu, untuk mengurangi jumlah *reject* produk dilakukan pengendalian kualitas menggunakan metode *statistical quality control* dengan empat alat pengendalian kualitas yang digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis masalah-masalah kualitas yang sedang dihadapi agar masalah tersebut dapat dikendalikan diantara lain: *pareto diagram*, *fishbone diagram*, *check sheet*, dan *control chart P*. Berdasarkan pengamatan yang penulis lakukan pada bagian *reject* yang ditemukan pada bulan februari 2025 cukup banyak yaitu jenis *reject* yang paling banyak *reject* botol rusak/penyok sebanyak 640 pcs. *Reject* plastik seal mengkerut sebanyak 481 pcs, label kotor 295 pcs, label miring melebihi 2 mm 264 pcs, tutup botol tidak rapat 101 pcs, tutup botol miring 83 pcs dan plastik seal menggelembung 52 pcs. Faktor-faktor penyebab dari terjadinya *reject* produk hasil proses yaitu, faktor mesin, manusia, dan lingkungan. Batas kendali *Reject* yang didapatkan peta kendali atas yaitu , 0,12 atau 12%, dapat disimpulkan untuk satu hari dengan proses produksi setiap hari nya 1500-3000 maka produk *reject* tidak boleh melebihi batas kendali dari 12%.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, Metode SQC, *Reject*, *Pareto Diagram*, *Fishbone Diagram*, *Check Sheet*, *Control Chart P*

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan Kehadirat Allah SWT atas karunia-Nya penulis dapat menyusun Laporan KKP berdasarkan informasi dan data dari berbagai pihak selama melaksanakan KKP dari tanggal 05 Agustus 2024 sampai tanggal 30 Maret 2025 di PT. Ganesha Abaditama yang beralamat di JL. Batu tumbuh, RT.004/RW.008, Jati raden, Kec. Jati Sampurna, Kota Bekasi. Jawa Barat 17433

Laporan KKP ini dapat disusun dengan baik karena banyak masukan dan dukungan dari berbagai pihak yang berupa informasi, arahan dan bimbingan oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Isra Mouludi, S.Kom, M.Kom. Selaku Direktur Politeknik Ati Padang dan dosen pembimbing dalam menyusun laporan kuliah kerja praktik.
2. Bapak Edo Rantou Wijaya, ST, MT selaku Ketua Program Studi Manajemen Logistik Industri Agro.
3. Bapak Mustari Anies selaku direktur utama PT Ganesha Abaditama.
4. Ibuk Suriyanah selaku manager Quality & RND.
5. Kak Marina selaku mentor/pembimbing lapangan yang selalu menuntun saya membuat laporan ini.
6. Kedua Orang Tua saya yang selalu mendoakan dan memberikan dukungan kepada saya.

Penulis menyadari sepenuhnya dalam penyusunan laporan KKP ini, masih banyak terdapat kekurangan dan kelemahan yang dimiliki penulis baik itu sistematika penulisan maupun penggunaan bahasa.

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR TABEL	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	7
1.3. Tujuan Penelitian.....	7
1.4. Batasan Masalah	7
1.5. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II LANDASAN TEORI DAN TINJAUAN PUSTAKA.....	9
2.1. Produk	9
2.2. Kualitas	9
2.3. Pengendalian kualitas.....	10
2.4. <i>Reject</i>	11
2.5. Metode <i>Statistical Quality Control</i>	12
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	16
3.1. Jenis Penelitian	16
3.2. Lokasi dan Waktu Penelitian	17
3.3. Populasi dan Sampel.....	17
3.4. Teknik Pengumpulan Data.....	17
3.5. Teknik Analisis Data.....	19

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	20
4.1. Hasil penelitian	20
4.2. Pembahasan.....	39
BAB V PENUTUP.....	41
5.1. Kesimpulan.....	41
5.2. Saran.....	43
DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN.....	45

DAFTAR GAMBAR

1.1	Botol Penyok.....	3
1.2	Plastik Seal Mengkerut	4
1.3	Tutup Tidak Rapat.....	4
1.4	Label Miring.....	5
1.5	Tutup Miring	5
1.6	Label Kotor	5
4.1	<i>Flowchart</i> alur proses pengemasan produk oregano.....	20
4.2	Grafik Diagram Pareto.....	24
4.3	Grafik Peta Kendali Atribut P	26
4.4	Grafik Peta Kendali Atribut P Iterasi kedua.....	27
4.5	Grafik Peta Kendali Atribut P Iterasi ketiga	28
4.6	Grafik Peta Kendali Atribut P Iterasi keempat.....	29
4.7	Grafik Peta Kendali Atribut P Iterasi kelima.....	30
4.8	Fishbone Faktor <i>Reject</i> Botol Tusak / Penyok	31
4.9	Fishbone Faktor <i>Reject</i> Plastik Seal Mengkerut	33
4.10	Fishbone Faktor <i>Reject</i> Label Kotor	35
4.11	Fishbone Faktor <i>Reject</i> Label Miring.....	37

DAFTAR TABEL

1.1	Data Reject Produk Oregano Awal Tahun 2025.....	2
3.1	Data Reject Produk Oregano Awal Tahun 2025.....	18
4.1	Data Reject Produk Oregano Pada Bulan Februari 2025	22
4.2	Data Jenis <i>Reject</i> Produk Oregano Bulan Februari	22
4.3	<i>Check Sheet</i> Produk <i>Reject</i> Oregano	23
4.4	Pengolahan Diagram Pareto	24
4.5	Pengolahan Data Peta Kendali Atribut P (P-Chart)	25
4.6	Pengolahan Data Peta Kendalai Atribut P Iterasi Kedua	26
4.7	Pengolahan Data Peta Kendalai Atribut P Iterasi Ketiga	27
4.8	Pengolahan Data Peta Kendalai Atribut P Iterasi Keempat	28
4.9	Pengolahan Data Peta Kendalai Atribut P Iterasi Kelima	29
4.10	Sebab Akibat <i>Reject</i> Botol Rusak / Penyok	31
4.11	Sebab Akibat <i>Reject</i> Plastik Seal Mengkerut	33
4.12	Sebab Akibat <i>Reject</i> Label Kotor	35
4.13	Sebab Akibat <i>Reject</i> Label Miring	37