

## ABSTRAK

Rata-rata tingkat kecacatan pada proses pembuatan cerutu PT Taru Martani 1918 per bulan untuk seluruh item sebesar 8,12% untuk bulan May 2021 – Juli 2021. Apabila dibiarkan maka akan berpengaruh pada kualitas dan ketepatan pada proses produksi, sehingga proses produksi tidak dapat maksimal dan efisien. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis berapa tingkat kecacatan produk cerutu di PT Taru Martani 1918 dan mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan pada proses pembuatan cerutu dan memberikan usulan perbaikan.

Penelitian ini menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* dan *seven tools*. Penelitian mengambil data observasi sebanyak 2 periode, dimana sebelum usulan perbaikan merupakan periode I dan setelah usulan perbaikan merupakan periode II yang nantinya 2 periode tersebut akan dibandingkan untuk melihat apakah ada penurunan tingkat kecacatan atau tidak. Berdasarkan hasil pengolahan data, penyebab kecacatan disebabkan dari 5 aspek yaitu material, manusia, metode, lingkungan, dan mesin, sehingga dibuatlah rencana perbaikan matriks 5W+1H.

Berdasarkan pengolahan data yang dilakukan, bahwa dengan mengidentifikasi tingkat kecacatan beserta penyebab kecacatannya menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* dan *seven tools* tingkat kecacatan produk cerutu *Extra Cigarillos* PT. Taru Martani dapat terminimalisir. Hasil penelitian menunjukkan penurunan tingkat kecacatan dimana prosentase kecacatan pada periode I yang sebesar 8,04% menjadi 7,05% pada periode II. Rincian penurunan kecacatan tiap jenis kecacatan yaitu cacat ukuran tidak sesuai turun sebesar 0,3%, *omblad* sobek turun sebesar 0,2%, dan cerutu keropos & warna pudar turun sebesar 0,4%.

Kata Kunci: Cerutu, Kecacatan, metode *Statistical Process Control (SPC)*, *seven tools*

## **ABSTRACT**

*The average defect rate in the PT Taru Martani 1918 cigar manufacturing process per month for all items is 8.12% for May 2021 – July 2021. If left unchecked, it will affect the quality and accuracy of the production process, so that the production process cannot be maximized and efficient. This study aims to analyze the level of defects in cigar products at PT Taru Martani 1918 and determine the factors that cause defects in cigar manufacturing process and provide suggestions for improvement.*

*This study uses the Statistical Process Control (SPC) and seven tools method. The research takes observational data for 2 periods, which are before the proposed improvement is period I and after the proposed improvement is period II, this 2 periods will be compared to see if there is a decrease in the level of disability or no. Based on the results of data processing, the causes of defects are caused by 5 aspects, which are material, human, method, environment, and machine, so a 5W+1H matrix improvement plan is made.*

*Based on the data processing carried out, that by identifying the level of disability and the causes of the defect using the Statistical Process Control (SPC) method and seven tools for the level of defect of Extra Cigarillos cigar products PT. Taru Martani can be minimized. The result of research showed a decrease in the level of disability where the percentage of disability in the first period which was 8.04% to 7.05% in the second period. Details of the decrease in defects for each type of defect, namely defects of inappropriate size decreased by 0.3%, torn omblad decreased by 0.2%, and cigars with porous & faded colors decreased by 0.4%.*

*Keywords: Cigars, Disability, Statistical Process Control (SPC) method, seven tools*