

ABSTRAK

Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) berperan penting dalam industri pangan, termasuk Ris One Bakery and Cake Shop yang memproduksi berbagai jenis roti. Namun, dalam proses produksinya masih ditemukan produk cacat seperti donat hangus, bentuk tidak simetris, dan mengkerut. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk dengan menerapkan metode *Statistical Process Control* (SPC). Data dikumpulkan melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi, kemudian dianalisis menggunakan *check sheet*, diagram histogram, diagram pareto, peta kendali (*p-chart*), dan diagram *fishbone*. Hasil menunjukkan bahwa jenis cacat hangus sebanyak 341 pcs (23,31%), cacat bentuk tidak simetris sebanyak 560 pcs (38,28%), dan cacat bentuk mengkerut sebanyak 562 pcs (38,41%) dan proses produksi masih belum sepenuhnya stabil karena masih banyak data yang di luar batas kendali. Faktor penyebab utama berasal dari manusia, material, lingkungan, metode, dan mesin. Adapun rekomendasi atau usulan yang diberikan pada penelitian ini dalam upaya mengurangi produk cacat yaitu memberikan pelatihan kepada karyawan produksi, melakukan pengawasan produksi, dan penyesuaian SOP.

Kata Kunci: *Statistical Process Control* (SPC), Produk Cacat, UMKM, Donat.

ABSTRACT

Micro, Small, and Medium Enterprises (MSMEs) play an important role in the food industry, including Ris One Bakery and Cake Shop, which produces various types of bread. However, defects are still found in its production process, such as burnt donuts, irregular shapes, and wrinkled surfaces. This study aims to reduce the defect rate by applying the Statistical Process Control (SPC) method. Data were collected through observation, interviews, and documentation, then analyzed using check sheets, histograms, Pareto diagrams, control charts (p-charts), and fishbone diagrams. The results showed that burnt defects amounted to 341 pcs (23.31%), irregular shapes 560 pcs (38.28%), and wrinkled surfaces 562 pcs (38.41%). The production process is not yet fully stable, as many data points fall outside control limits. The main causes are human, material, environment, methods, and machinery. This study proposes employee training, improved production supervision, and SOP adjustments to reduce defects.

Keywords: *Statistical Process Control (SPC), Defective Products, MSMEs, Donuts.*