

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MEMINIMALISIR JUMLAH DEFECT PRODUK X PADA PT XYZ DENGAN PENDEKATAN *QUALITY CONTROL CIRCLE*

Ericho Verdy Ananda

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi permasalahan kualitas produk cacat dan memberikan usulan perbaikan. Dimulai dengan melakukan identifikasi penyebab cacat yang dominan dan tidak dominan pada PT XYZ dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* dengan pendekatan PDCA dan dalam proses perbaikannya menggunakan bantuan tujuh alat bantu atau *seven tools*. Metode identifikasi penyebab cacat dominan dan tidak dominan berdasarkan diagram pareto, dapat diketahui *defect* paling dominan adalah bahan tersangkut dengan persentase 37.8%, Tali Not Good 28,2%, dan karet putus 23,6%. Dari hasil perencanaan dengan *seven tools*, langkah selanjutnya adalah mencari faktor-faktor yang menyebabkan munculnya produk cacat. Pada tahap perbaikan, dapat ditemukan faktor-faktor penyebab *defect* yaitu pada faktor Mesin, Manusia, Material, Metode, dan Lingkungan yang berdasarkan dari diagram *fishbone*. dari faktor-faktor tersebut, dilakukan perbaikan berupa penyusunan penjadwalan perawatan mesin, penyusunan prosedur tetap terbaru atau SOP, dan Menyusun Instruksi kerja perawatan mesin. Perbaikan tersebut dapat menurunkan jumlah *defect* di periode produksi Maret hingga Mei 2023. Pada bulan pertama penerapan perbaikan, terdapat penurunan jumlah *defect* pada bahan tersangkut dari 1549 menjadi 1108, Tali Not Good dari 936 menjadi 895, Karet Putus dari 952 menjadi 823.

Kata Kunci : *Quality Control Circle, Seven Tools, Pengendalian Kualitas, Defect*

QUALITY CONTROL ANALYSIS TO MINIMIZE THE NUMBER OF PRODUCT X DEFECTS AT XYZ COMPANY WITH THE QUALITY CONTROL CIRCLE APPROACH

Ericho Verdy Ananda

ABSTRACT

This study aims to identify defective product quality problems and provide suggestions for improvement. Starts with the identification of the dominant and non-dominant causes of defects at PT XYZ is carried out using the Quality Control Circle method with the PDCA approach and in the improvement process using the help of seven tools or seven tools. The method of identifying the causes of dominant and non-dominant defects based on the pareto diagram, it can be seen that the most dominant defect is the stuck material with a percentage of 37.8%, Not Good Rope 28.2%, and broken rubber 23.6%. From the results of planning with seven tools, the next step is to look for factors that cause the appearance of defective products. In the improvement stage, it can be found that the factors that cause defects are the Machine, Human, Material, Method, and Environment factors based on the fishbone diagram. from these factors, improvements are made in the form of preparing machine maintenance schedules, preparing the latest fixed procedures or SOPs, and compiling machine maintenance work instructions. These improvements can reduce the number of defects in the production period from March to May 2023. In the first month of implementation of the improvements, there was a decrease in the number of defects in snagged materials from 1549 to 1108, Not Good Ropes from 936 to 895 , Broken Rubber from 952 to 823.

Keywords : Quality Control Circle, Seven Tools, Defect