

# **ANALISIS *DEFECT PRODUCT* DENGAN *QUALITY CONTROL CIRCLE* TERHADAP PROSES PRODUKSI MASKER DI PT. XYZ**

**PAGAR BAGUS AKBAR**

## **ABSTRAK**

Dalam industri manufaktur, proses produksi merupakan kegiatan yang penting untuk memenuhi permintaan dan menghasilkan produk. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya cacat produk di PT XYZ, melakukan analisis terhadap faktor yang menjadi prioritas utama sebagai dasar untuk perbaikan menggunakan Fault Tree Analysis, dan memberikan rekomendasi menggunakan metode Quality Control Circle guna mengurangi jumlah produk cacat di PT XYZ. Setiap perusahaan memiliki prioritas untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, dan PT XYZ sebagai perusahaan manufaktur yang memproduksi alat pelindung diri tidak terkecuali. Berdasarkan analisis diagram Pareto, ditemukan bahwa cacat yang paling dominan adalah cacat pada tali dengan persentase sebesar 51%, sedangkan cacat yang tidak dominan adalah gompal dengan persentase sebesar 23%. Jenis cacat yang sering terjadi pada produksi PT XYZ yaitu tali NG dengan total 41.939 pcs, kemudian diikuti dengan bahan nyangkut sebanyak 21.667 pcs, dan gompal sebanyak 19.069 pcs.

**Kata kunci:** *Quality Control Circle*, Produk Cacat, Proses Produksi

# ***ANALYSIS OF DEFECT PRODUCT WITH QUALITY CONTROL CIRCLE ON MASK PRODUCTION PROCESS AT PT. XYZ***

**PAGAR BAGUS AKBAR**

## ***ABSTRACT***

*In the world of manufacturing, it cannot be separated from production process activities, production process activities are activities that aim to produce goods to meet demand. The purpose of this study is to identify the causes of defective products at PT XYZ, analyze the factors that are the top priority as a basis for improvement using Fault Tree Analysis and provide input using the Quality Control Circle method to reduce defective products at PT XYZ. All business scales have a priority in improving the quality of the products produced. PT XYZ is a company engaged in manufacturing to produce personal protective equipment. Based on the calculation of the pareto diagram, it is known that the most dominant defect is the not good rope defect with a value of 51% and the non-dominant defect is chipped with a value of 23%. The types of defects that often occur in PT XYZ's production are NG ropes with a total of 41,939 pcs, followed by 21,667 pcs of stuck material, and 19,069 pcs of chipped.*

**Keyword:** *Quality Control Circle, Defect Product, Production Process*