

ABSTRAK

Produk cacat merupakan produk akhir yang tidak sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan sehingga nilai dari produk tersebut menjadi rendah. Adapun dampak dari produk cacat ini adalah biaya produksi semakin meningkat, kurang optimalnya dalam penggunaan sumber daya dan adanya biaya penanganan. Untuk menangani masalah tersebut, perlu adanya tindakan perbaikan dengan melakukan analisis mengenai sumber masalah, oleh karena itu peneliti menggunakan metode *quality control circle* dengan pendekatan *seven tools* dan *quality loss function* untuk dapat mengurangi prosentase produk cacat dan mengurangi kerugian akibat adanya produk cacat.

Pada penelitian ini akan dilakukan perhitungan prosentase produk cacat dengan menggunakan metode *quality control circle* dengan pendekatan *seven tools* untuk mengetahui jenis cacat paling dominan, kapabilitas proses produksi dan faktor-faktor penyebab terjadinya *defect*. Setelah diketahui faktor-faktor penyebab terjadinya *defect* maka dilakukan tindakan perbaikan yang berfokus pada penekanan jumlah produk cacat yang dihasilkan. Kemudian dilakukan pengumpulan data setelah perbaikan untuk dilakukan perbandingan hasil setelah dan sebelum perbaikan untuk mengetahui apakah usulan perbaikan mampu meminimalkan produk cacat atau tidak.

Hasil perhitungan menunjukkan untuk jenis cacat paling dominan ialah rusak filler dengan jumlah cacat sebesar 9.543pcs dan prosentase cacat sebesar 34,6%, sedangkan untuk perhitungan kapabilitas proses dengan menggunakan peta kendali p bulan November-Januari semuanya *out off control*, untuk faktor penyebab masalah terbanyak yaitu pada faktor mesin, material, manusia dan metode. Setelah dilakukan tindakan perbaikan prosentase cacat meburun sebanyak 0,048% dan untuk kerugian turun sebanyak Rp. 223,01/pcs untuk produsen dan Rp. 346,27/pcs untuk konsumen.

Kata kunci: Produk cacat, *Quality control circle*, *seven tools*, prosentase cacat.

ABSTRACT

Defective products are final products that are not in accordance with established standards so that the value of the products is low. The impact of this defective product is increasing production costs, less than optimal use of resources and handling costs. To deal with this problem, it is necessary to take corrective action by analyzing the source of the problem, therefore the researcher uses the quality control circle method with seven tools approach and quality loss function to be able to reduce the percentage of defective products and reduce losses due to defective products.

In this research, the percentage of defective products will be calculated using the quality control circle method with a seven tools approach to determine the most dominant type of defect. After knowing the factors causing the defect, corrective action is taken that focuses on suppressing the number of defective products produced. Then data collection was carried out after the repair to compare the results after and before the repair to find out whether the proposed improvement was able to minimize defective products or not.

The results of the calculation show that the most dominant type of defect is filler damage with the number defects of 9.543 bottles and the percentage of defects of 34.4%, while for the calculation of process capability using the control chart p in November-January everything is out control, for the most problematic factors, namely on the factors of machines, materials, humans, and methods. After corrective action was taken, the percentage of defects decreased as much as 0.048% and for losses decreased by 223.01 rupiah per bottle for producers and 346.27 rupiah per bottle for consumers.

Keywords: Defective products, Quality control circle, seven tools, percentage of defects.