

ABSTRAK

PT. Schott Igar Glass adalah perusahaan manufaktur kemasan farmasi dengan produk utamanya yaitu Botol Vial, ampoule, dan pipet yang merupakan satu – satunya perusahaan kemasan farmasi yang ada di Asia yaitu tepatnya di Cikarang Jawa Barat. Demi menjaga kepercayaan konsumen untuk menghasilkan produk yang berkualitas, sejak tahun 2000 perusahaan telah memperoleh sertifikat ISO 9001 : 2000 sebagai pengakuan bahwa perusahaan telah menerapkan manajemen mutu yang baik dan sesuai dengan pedoman standar mutu yang berlaku. Dalam kegiatan produksinya, perusahaan selalu berupaya agar menghasilkan produk yang baik dan menekan kerusakan produk atau cacat yang tinggi. Akan tetapi, kenyataan dilapangan menunjukkan bahwa tingkat cacat fluktuatif dan bahkan masih terdapat cacat yang melebihi standar toleransi yang ditetapkan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik bermanfaat dalam upaya mengendalikan tingkat kerusakan produk di perusahaan. Analisis pengendalian kualitas dilakukan menggunakan alat bantu statistik berupa *check sheet*, peta kendali p, diagram pareto dan diagram sebab-akibat. *Check sheet* digunakan untuk menyajikan data agar memudahkan dalam memahami data untuk keperluan analisis selanjutnya. Peta kendali p digunakan untuk memonitor produk yang rusak apakah masih berada dalam kendali statistik atau tidak. Kemudian dilakukan identifikasi terhadap jenis cacat yang dominan dan menentukan prioritas perbaikan menggunakan diagram pareto. Langkah selanjutnya adalah mencari faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan produk menggunakan diagram sebab akibat untuk kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan kualitas.

Hasil analisis peta kendali p menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik kendali dimana titik berfluktuasi sangat tinggi, serta ada yang keluar dari batas kendali. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah untuk jenis kerusakan yang dominan yaitu dilakukan pada 3 jenis kerusakan atau cacat yang dominan yaitu cacat karena Notches (lip kasar) sebesar 36,67 %, Deformasi (perubahan bentuk) sebesar 31,11 %, dan dilanjutkan dengan cacat Chips (hilangnya sebagian) sebesar 14,44 % dimana kerusakan / cacat berasal dari mesin produksi, faktor manusia, metode kerja, material/ bahan baku dan lingkungan kerja, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat cacat dan meningkatkan kualitas produk.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Alat Bantu Statistik, kerusakan/cacat produk

ABSTRACT

PT. Igar Schott Glass is a company manufacturing pharmaceutical packaging with its core product Vial bottle, ampoule, and the pipette is one - its pharmaceutical packaging companies in Asia is precisely in Cikarang, West Java. In order to maintain consumer confidence to produce a quality product, since the year 2000 companies have obtained ISO 9001: 2000 as an admission that the company has implemented a quality management properly and in accordance with the guidelines applicable quality standards. In production activities, the company has always sought to produce a good product and reduce damage or defective products is high. However, the reality on the ground shows that the defect levels fluctuate and even still there are defects which exceed the standards specified tolerances. This study aims to determine how the implementation of quality control using statistical tools useful in efforts to control the level of damage to the product in the company.

Quality control analysis performed using statistical tools such as check sheet, control chart p, pareto charts and diagrams causation. Check sheets are used to present the data to make it easier to understand the data for further analysis purposes. P control chart is used to monitor the product is defective if it still is in statistical control or not. Then do the identification of the dominant defect type and prioritizing improvements using Pareto diagram. The next step is to find the factors that cause damage to the product using a causal diagram can then be prepared for a recommendation or proposal quality improvement. P control chart analysis results indicate that the process is in a state of uncontrolled or still experiencing irregularities.

This can be seen in the chart control which fluctuates point is very high, and there is out of control limits. Based on Pareto diagram, priority repairs that need to be done is for the dominant type of damage that is done on 3 different types of damage or defects that are defective due to dominant notches (rough lip) of 36.67%, deformation (change in shape) of 31.11%, and continued with disabilities Chips (partial loss) of 14.44% which damages / defects from production machines, human factors, methods of operation, material / raw material and the working environment, so companies can take precautions and improvements to reduce the level of disability and improve product quality.

Keywords: Control-quality, Aids Statistics, damaged / defective products