

## ABSTRAK

Kualitas memainkan peran penting didalam Langkah bisnis di seluruh perusahaan, untuk menjadi lebih kokoh dan kuat di pasar dunia perusahaan harus dapat memperluas efisiensi dan kesetiaan klien atau pelanggan dan memperluas keunggulan suatu produk. Permasalahan dalam jumlah kecacatan pada produksi yang disebabkan oleh berbagai faktor menyebabkan penurunan terhadap kualitas sehingga berakibat pula pada penurunan keuntungan yang diperoleh perusahaan. Untuk mencegah peningkatan produk cacat ini maka diperlukan evaluasi terhadap jenis cacat terbanyak untuk mengetahui penyebab cacat sehingga diperoleh tindakan perbaikan dengan menggunakan metode *statistical process control* (SPC) dan dengan 3 alat pengendali diagram pareto, diagram kendali serta *fishbone*. Penelitian ini dimaksudkan untuk menggali fakta tentang pengurangan *defect* melalui *statistical process control* (SPC) untuk peningkatan dan pengawasan pada kualitas produk kemasan botol kaca di PT. Muliaglass Container (MGC) hal ini untuk membantu mengetahui pandangan dalam mengurangi jumlah kecacatan pada produk sehingga dapat menaikan target kualitas produk yang baik. Implementasi dari hasil penelitian ini menunjukkan penghematan produksi yang cukup baik dengan didasari dari hasil perhitungan yaitu sebelum dilakukan perbaikan Januari sampai Maret 2021 total *defect* 550.962 pc dan setelah perbaikan di bulan Januari sampai Maret 2022 total *defect* 496.260 pc jadi terdapat penurunan sebesar 10% dengan nilai biaya penghematan sebesar Rp. 711,816,014/tahun

Kata Kunci: kualitas, kecacatan, *statistical process control*

## **ABSTRACT**

*Quality plays an important role in business steps throughout the company, to become stronger and stronger in the world market the company must be able to increase efficiency and client or customer loyalty and product excellence. Problems in the amount of production in production caused by various factors that cause a decrease in quality so that it has an impact on a decrease in profits. To prevent an increase in this defective product, it is necessary to evaluate the most types of defects to determine the cause of the defect so that corrective action is obtained using the statistical process control (SPC) method and with 3 Pareto diagram controllers, control charts and fishbone. This research is to find facts about Defect Reduction Through statistical process control (SPC) for the Quality of Glass Packaging Products of PT. Muliaglass Container (MGC) this helps to know the view in reducing the number of products so that they can determine good product quality targets. The implementation of the results of this study shows a fairly good decrease in production on the basis of improvements from the calculation results, namely before repairs from January to March 2021 total defects are 550,962 pc and after repairs in January to March 2022 total defects are 496,260 pc so a decrease of 10% with a cost of Rp. 711,816,014/year*

*Keywords: quality, defect, statistical process control*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA