

ABSTRAK

Pengendalian kualitas adalah suatu proses yang ditujukan untuk mempertahankan standar kualitas produk yang dijanjikan oleh perusahaan kepada konsumen serta untuk membantu mempertahankan kinerja proses produksi. PT. Century Mitra Sukses Sejati perlu melakukan penelitian pengendalian kualitas agar dapat mengurangi jumlah produk *reject* dan menemukan masalah dalam proses produksi menggunakan metode PDCA dan alat bantu tool serta analisa 5W + 1H. Hasil analisis pada kemasan *snack food* selama 1 tahun diperoleh rata – rata jumlah *reject* mencapai 837 roll per bulan atau persentasenya mencapai 6.1% yang jauh standar perusahaan untuk kemasan *snack food* maksimal 2.5% . Hasil analisa metode PDCA pada tahap *plan* terdapat jenis *reject* pada kemasan *snack food* yaitu *missprint* , bergaris , dan bercak tinta . Ketiga jenis *reject* dilakukan analisa menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui faktor penyebab *reject* tersebut. Pada tahap *do* dilakukan perbaikan dari masalah *reject* yaitu membuat *checklist* perawatan mesin , membuat *checksheet incoming material film* , membuat pengontrolan *viscositas* dan dibuatkan evaluasi pelatihan kinerja operator. Pada tahap *check* didapati penurunan *reject* pada kemasan *snack food* dengan rata – rata *reject* menjadi 560 roll per bulan atau persentasennya menjadi 2.1% . Lalu pada tahap Action dilakukan standarisasi dengan membuat S.O.P yang baru pada perusahaan agar perbaikan yang dilakukan dapat menjaga kualitas pada produk kemasan *snack food*.

Kata Kunci : Kualitas, PDCA, *Fishbone Diagram*, 5W+1H

ABSTRACT

Quality control is a process that aims to maintain product quality standards promised by the company to consumers and to help maintain the performance of the production process. PT. Century Mitra Sukses Sejati needs to conduct quality control research to reduce the number of rejected products and find problems in the production process using the PDCA method and 5W + 1H analysis tools and tools. The results of the analysis of snack food packaging for 1 year showed that the average number of rejects reached 837 rolls per month or the percentage reached 6.1%, far from the company's standard for snack food packaging with a maximum of 2.5%. The results of the analysis of the PDCA method at the planning stage show that there are types of rejects on snack food packaging, namely missprint, striped, and inkblot. The three types of rejects were analyzed using a fishbone diagram to determine the causes of the rejects. At the do stage, the reject problem was repaired, namely making a checklist for machine maintenance, making a checksheet for incoming film material, making viscosity control and evaluating operator performance training. At the checking stage, there was a decrease in rejects on snack food packaging with an average reject of 560 rolls per month or a percentage of 2.1%. Then in the Action stage standardization is carried out by creating a new S.O.P for the company so that the improvements made can maintain the quality of snack food packaging products.

Keywords : *Quality, PDCA, Fishbone Diagram, 5W+1H*