

## ABSTRAK

PT Indo Right Pack (IRP) adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam memproduksi kemasan kertas (*paper packaging*) untuk makanan dan minuman (F&B). Perusahaan ini menyediakan berbagai macam kemasan kertas dengan ukuran dan model yang bervariasi untuk makanan dan minuman. Tujuan dilakukan penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor - faktor apa yang mempengaruhi jenis *defect* paling dominan serta memberikan usulan perbaikan sehingga cacat produk dapat diturunkan dengan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). Pada tahap *plan* dicari jenis *defect* yang paling dominan serta mencari akar penyebab terjadinya produk cacat tersebut menggunakan alat bantu diagram *pareto* dan *fishbone*, kemudian menggunakan 5W+1H untuk merencanakan perbaikan terjadinya jenis *defect*. Pada tahap *do* peneliti menggunakan alat bantu FMEA untuk mencari nilai RPN (*Risk Priority Number*) yang paling tinggi, lalu memberikan beberapa solusi perbaikan terhadap permasalahan yang sudah ditemukan. Pada tahap *check* dilakukan evaluasi terhadap perbaikan yang telah dilakukan. Pada tahap *action* dilakukan standarisasi untuk mencegah terjadinya kesalahan yang sama terulang kembali. Dari hasil penelitian di dapatkan hasil jenis cacat yang dominan yaitu *hole cup* sebesar 38%, faktor-faktor penyebab cacat produk yaitu mesin, material, metode dan manusia. Perbaikan yang dilakukan yaitu dilakukannya maintenance secara berkala, dilakukannya penanganan pada status bahan baku, dilakukannya pelatihan atau edukasi serta dilakukan pengawasan saat proses produksi. Dengan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*) peneliti dapat menurunkan cacat sebesar 0,79% dari nilai cacat rata-rata sebelumnya pada tahun 2021 mencapai 1,20% dan melebihi target perusahaan yaitu sebesar 1%, setelah dilakukan perbaikan dan pemantauan selama tiga bulan, *presentase* cacat menurun yaitu sebesar 0,41%.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, PDCA (*Plan-Do-Check-Action*)

## **ABSTRACT**

*PT Indo Right Pak (IRP) is a manufacturing company engaged in producing paper packaging (paer paer) for food and drink (F&B). This company provides various types of paper packaging with various sizes and models for food and beverages. The purpose of this research is to find out what factors influence the most dominant type of defect and provide suggestions for improvement so that product defects can be reduced using the PDCA (Plan-Do-Check-Action) method. At the plan stage, the most dominant type of defect is searched and the root cause of the defect is found using Pareto and fishbone diagrams, then using 5W+1H to plan the improvement of the type of defect. At the do stage, the researcher uses the FMEA tool to find the highest RPN (Risk Priority Number) value, then provides several corrective solutions to the problems that have been found. At the check stage, an evaluation of the improvements that have been made is carried out. At the action stage, standardization is carried out to prevent the same mistakes from happening again. From the results of the study, it was found that the dominant type of defect was the hole cup by 38%, the factors causing product defects were machines, materials, methods and humans. Improvements made are periodic maintenance, handling of the status of raw materials, training or education and supervision during the production process. By using the PDCA (Plan-Do-Check-Action) method, researchers can reduce defects by 0.79% from the previous average defect value in 2021 reaching 1.20% and exceeding the company's target of 1%, after repairs and monitoring for three months, the percentage of defects decreased by 0.41%.*

*Keywords: Quality Control, PDCA (Plan-Do-Check-Action)*

MERCU BUANA