

ABSTRAK

Pada dunia industri akan selalu terdapat persaingan. Kepuasan konsumen menjadi faktor utama yang mampu menentukan kemenangan dalam persaingan di dunia industri. Kepuasan konsumen dapat diraih salah satunya dengan menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Hal inilah yang mendasari PT. XYZ untuk terus melakukan perbaikan kualitas. Penelitian ini difokuskan pada penurunan tingkat reject yang terdapat pada proses produksi Milk Can Ø 502 X 603 dengan metode *Quality Control Circle (QCC)*. Metode *Quality Control Circle (QCC)* ini disusun berdasarkan sebuah metodologi penyelesaian masalah dengan pendekatan siklus PDCA, yaitu: *Plan* (rencana perbaikan), *Do* (melaksanakan), *Check* (memeriksa), *Action* (melakukan perbaikan). yang menggabungkan metode *7 tools* serta pendekatan perbaikan proses yang lainnya. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh *Oss bubble*, *voide/empty* sebagai jumlah *reject* terbesar yaitu sebanyak 15.200 *pcs* atau 38,59% dari total *reject* keseluruhan. Dari analisa *Fishbone* Diagram didapat penyebab dari *Oss bubble*, *voide/empty* yaitu: faktor *viscositas OSS* yang tidak stabil, Prosedur setting yang tidak tepat, kemampuan Operator kurang, dan kondisi mesin tidak normal. Maka dari itu perlu dilakukan perbaikan guna mengurangi jumlah *reject*.

Kata kunci: *QCC (Quality Circle Control)*, *7 QC Tools*, *Fishbone Diagram*, *PDCA (Plan-Do-Check- Action)*

UNIVERSITAS
MERCU BUANA