

## ABSTRAK

PT. Contromatic Prima Mandiri merupakan perusahaan distributor produk-produk instrumentasi industri. Perusahaan menyediakan produk – produk yang dibutuhkan di instrumen industri yang terdiri dari bagian-bagian *control valve*, *on off valve* maupun *accessories* pada *valve* yang dibutuhkan sesuai dengan media yang digunakan pada setiap industri. Masing – masing produk tersebut memiliki persentase penjualan yang berbeda-beda dan mengalami penjualan yang fluktuatif, dimana permintaan produk *Bareshaft Valve* memberikan kontribusi terbesar dari total permintaan untuk semua kategori produk yaitu sebesar 56,46%.

Dalam hal ini terdapat cacat produk sebanyak 696 unit *bareshaft valve*. Dimana jumlah tersebut sangatlah besar dan dapat mempengaruhi jumlah pendapatan dari setiap penjualan produk yang ada di PT.CPM itu sendiri. Cacat produk *bareshaft valve* ini disebabkan oleh beberapa kategori yaitu pada pengecatan *body valve*, kerusakan pada *body valve*, dan juga adanya perbedaan diameter *valve* dengan permintaan customer. Oleh karena itu, akan dilakukan perbaikan kualitas produk *bareshaft valve* dengan menggunakan metode QCC (*quality control circle*).

QCC merupakan sebuah system pengendalian kualitas melalui 8 langkah dengan sistem perbaikan yang berkesinambungan atau *Kaizen*. Pada penelitian ini 8 langkah metode yang ada pada QCC dirangkum kedalam sebuah siklus yang dinamakan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*).

Pada penelitian ini akan dilakukan siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) untuk mengetahui penyebab adanya *defect* pada *Bareshaft Valve* dan bagaimana melakukan perbaikan sehingga dapat mengurangi jumlah *defect* yang ada. Dengan menggunakan metode QCC (*quality control circle*) dapat mengurangi jumlah total defect pada body *bareshaft valve* dimana hal itu ditunjukkan dengan adanya penurunan jumlah cacat sehingga persentase barang bagus mengalami peningkatan dari 97,71% menjadi 99,72%.

**Kata Kunci** : Pengendalian Kualitas, Metode QCC (*quality control circle*), Siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*).

## **ABSTRACT**

*PT. Contromatic Prima Mandiri is a distributor of industrial instrumentation products. The company provides products needed in industrial instruments consisting of control valve parts, on off valves and accessories on valves that are needed according to the media used in each industry. Each of these products has a different percentage of sales and fluctuates sales, where the demand for Bareshaft Valve products makes the largest contribution to the total demand for all product categories, which is 56.46%.*

*In this case, there are 696 units of bareshaft valve product defects. Where the amount is very large and can affect the amount of income from each product sale in PT.CPM itself. Bareshaft valve product defects are caused by several categories, namely painting the valve body, damage to the valve body, and also the difference in valve diameter with customer requests. Therefore, the bareshaft valve product quality will be improved by using the QCC (quality control circle) method.*

*QCC is a quality control system through 8 steps with a continuous improvement system or Kaizen. In this study, the 8 steps of the QCC method are summarized into a cycle called PDCA (Plan, Do, Check, Action).*

*In this study, a PDCA cycle (Plan, Do, Check, Action) will be carried out to find out the cause of the defect in the Bareshaft Valve and how to make improvements so as to reduce the number of existing defects. Using the QCC (quality control circle) method can reduce the total number of defects in the bareshaft valve body where it is indicated by a decrease in the number of defects so that the percentage of good goods has increased from 97.71% to 99.72%.*

**Keywords :** *Quality Control, QCC Method (quality control circle), PDCA Cycle (Plan, Do, Check, Action).*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA