

ABSTRAK

Kualitas produk merupakan faktor utama dalam menentukan kinerja suatu perusahaan yang menghasilkan barang ataupun jasa. Keuntungan bagi perusahaan menghasilkan produk yang bermutu yaitu membuat produk tersebut makin di kenal sehingga permintaan pasar meningkat. Produk obat sirup penurun panas merupakan salah satu produksi PT XY, sebuah perusahaan yang bergerak di bidang *manufacture* farmasi. Untuk memproduksi produk obat sirup penurun panas, PT XY berusaha untuk terus meningkatkan kualitas dengan menekan dan mengendalikan angka *defect* dalam proses produksinya.

Statistical Process Control (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) merupakan metode penyelesaian masalah yang dapat digabungkan untuk menekan, mengendalikan, dan melakukan tindakan proses perbaikan pada faktor dominan penyebab terjadinya *defect*. Dengan metode ini dapat diketahui bahwa produksi produk obat sirup penurun panas pada periode bulan Januari sampai bulan Maret tahun 2017 memiliki *defect* sebanyak 1814 kali atau sebesar 3,13% dari total produksi sebesar 57981 botol dan terdapat tujuh jenis *defect* yang terjadi, yaitu : Goresan Ditung (37.82%), Ullan Ditung Sobek (27,18%), Botol Penyok (24.53%), Logo Tutup Miring (5.18%), Tumpah saat Dicap (2.37%), Tumpah saat Filling (1.82%), dan Tumpah saat Menggeser (1.10%).

Tindakan perbaikan yang sudah diimplementasikan pada jenis *defect* Goresan Ditung menghasilkan persentase *defect* terhadap total produksi dari bulan Maret ke bulan April tahun 2017 mengalami penurunan sebesar 0.21%.



Kata kunci : Kualitas, Pengendalian Kualitas, SPC, FMEA.

ABSTRACT

Product quality is a major factor in determine performance a company that produces goods or services. Profit for the company produces a quality product namely make of these products is increasingly in demand know so that rising market. Medicine products syrup febrifuge in one of the production of PT XY, a company that moves in the field of pharmaceutical manufacture. To produce medicinal products syrup febrifuge, PT XY trying to improve the quality of by pressing and control the defect in the process of production.

Statistical Process Control (SPC) and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) is method of settlement trouble, we could combined to press, control, and the act process improvement in the dominant factor cause of the defect. With this method it can be seen that production medicine products syrup febrifuge in the period January until March 2017 having defect as many as 1814 times or of 3.13% of the total production of 57981 bottles and there are seven types of defect occurring, namely : the scratches closed (37.82%), threaded cover tear (27.18%), a bottle dented (24.53%), logo cover sloping (5.18%), spilled when stamped (2.37%), spilled when filling (1.82%), and spilled when shift (1.10%).

The act of improvements been implemented on the type of defect scratches closed produce the percentage defect to the total the production of March to the April of 2017 decreased by 0.21%.

Keywords: Quality, Quality Control, SPC, FMEA.