

## ABSTRAK

Nsms : Muhamad Ridwan  
Nim : 41617110075  
Program Studi : Teknik Industri  
Judul Laporan Skripsi : Analisa Pengendalian Kualitas pada produk Gitar F 310 BL Di *Line 2* Departemen Ag 2 A *Finishing* Dengan Metode *Quality Control Circle* (QCC) Pada PT YMMI  
Pembimbing : Puspita Dewi Widayat ST, MT

Defect pada produk dapat menyebabkan terjadinya nilai mutu tidak baik dan kerugian pada waktu kerja. di bagian *Finishing Line 2* telah terjadi defect pada produk gitar. Dari bulan Januari sampai bulan Desember jumlah produksi 49,675 pcs dan presentase reject yang tertinggi ialah di bulan Januari, juli, agustus, september, oktober dengan presentase 12%. Jenis penelitian ini mengenai Defect pada Gitar F 310 BL. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode *Quality Control Circle* (QCC) yaitu dengan memaparkan permasalahan Defect agar tidak terjadi kerusakan pada Gitar F 310 BL Hal ini berdasarkan data-data yang sudah diambil berdasarkan periode sebelumnya. Sebagai bahan analisa penulis memperoleh pengumpulan data defect pada proses *Finishing* pada periode Januari-Desember 2022, dimana setelah dilakukan pengumpulan data tersebut diperoleh beberapa jenis defect yang dihasilkan pada proses *Finishing*. Berdasarkan perbaikan yang telah dilakukan dengan metode *quality control circle*, maka didapati hasil produk defect sebelumnya Noda 9 % menjadi 4%, Muke 10% menjadi 5%, Bolong 23% menjadi 3%, Dekok 19% menjadi 4%, Binding muke 17% menjadi 5%, Meler 8% Menjadi 2%. Kurang sending 13% menjadi 3%. Kemudian untuk Defect per Bulan perbaikan turun dari 12% menjadi 3 %. Secara berlangsung berpengaruh terhadap total Defect di *Line 2* yang sudah ditetapkan perusahaan 10%.

Kata Kunci: QCC, Diagram Pareto, FMEA, Peta p, 5W+1H

## **ABSTRACT**

Nsme : Muhamad Ridwan  
Nim : 41617110075  
Study Program : Teknik Industri  
thesis title : *Analysis of Quality Control on F 310 BL Guitar Products in Line 2 Ag 2 A Finishing Department Using the Quality Control Cricle (QCC) Method at PT YMMI*  
Mentor : Puspita Dewi Widayat ST, MT

*Defects in products can cause poor quality and loss of working time. In the Finishing Line 2 section, a defect has occurred in the guitar product. From January to December the total production was 49,675 pcs and the highest percentage of rejects was in January, July, August, September, October with a percentage of 12%. This type of research concerns defects in the F 310 BL guitar. The method used in this research is the Quality Control Cycle (QCC) method, namely by explaining defect problems so that damage does not occur to the F 310 BL guitar. This is based on data that has been taken based on the previous period. As analysis material, the author collected data on defects in the finishing process in the period January-December 2022, where after collecting the data, several types of defects were obtained during the finishing process. Based on the improvements that have been made using the quality control circle method, it was found that the previous defective product results were 9% stain to 4%, Muke 10% to 5%, Bolong 23% to 3%, Dekok 19% to 4%, Binding muke 17% to 5%, runny nose 8% to 2%. Less sending 13% to 3%. Then for defects per month improvements fell from 12% to 3%. This has an ongoing effect on the total defects in Line 2 which the company has set at 10%.*

**Keywords:** *QCC, Fishbone, FMEA, Chart p, 5W+1H*