

ABSTRAK

CV Panca Gemilang merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang produksi kemasan plastik dikecamatan Mranggen, kabupaten Demak. Pengendalian Kualitas yang telah dilakukan oleh CV Panca Gemilang mengalami kendala dibagian proses produksi, sehingga mengakibatkan tingkat kecacatan produk selama ini masih melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan. Ada beberapa jenis kecacatan produk kemasan plastik pada CV Panca Gemilang, diantaranya yaitu cacat lebar, cacat permukaan, cacat lipat, cacat warna dan cacat getas. Untuk mengatasi problem tersebut, maka dilakukan penelitian dengan menggunakan Metode *Quality Control Circle* dan Metode *Quality Loss Function*. Metode *Quality Control Circle* digunakan untuk menghitung dan menganalisis probabilitas cacat produk yang terjadi pada masing-masing kegiatan kritis yang berpotensi terjadi cacat produk. Sedangkan metode *Quality Loss Function* digunakan untuk menghitung kerugian yang dialami oleh perusahaan akibat cacat produk. Setelah dilakukan pengolahan diperoleh hasil pada metode *Quality Control Circle* yaitu kecacatan produk disebabkan karena beberapa faktor utama, diantaranya yaitu faktor manusia, faktor mesin, faktor material, faktor lingkungan, faktor metode. Sedangkan hasil pada metode *Quality Loss Function* yaitu kerugian yang didapatkan pada bulan Januari sebesar Rp.103,752/kg atau Rp 2.527.398 hari, sementara kerugian yang didapatkan pada bulan februari sebesar Rp.99,310/kg atau 2.498.639/hari.

Kata kunci : CV.Panca gemilang, cacat produk, *Quality Control Circle*, *Quality Loss Function*.



ABSTRACT

CV Panca Gemilang is a manufacturing company engaged in the production of plastic packaging in Mranggen sub-district, Demak district. Quality Control that has been carried out by CV Panca Gemilang has experienced problems in the production process, resulting in the level of product defects so far still exceeding the predetermined tolerance limits. There are several types of plastic packaging product defects at CV Panca Gemilang, including width defects, surface defects, folding defects, color defects and brittle defects. To solve this problem, a research was conducted using the Quality Control Circle Method and the Quality Loss Function Method. The Quality Control Circle method is used to calculate and analyze the probability of product defects that occur in each of the critical activities that have the potential for product defects. While the Quality Loss Function method is used to calculate the losses suffered by the company due to product defects. After processing the results obtained in the Quality Control Circle method, namely product defects caused by several main factors, including human factors, machine factors, material factors, environmental factors, method factors. While the results of the Quality Loss Function method are the losses earned in January amounting to Rp.103,752/kg or Rp 2.527.398 day, while the losses obtained in February are Rp.99,310/kg or 2.498.639/day.

Keywords: CV.Panca Gemilang, *Defect Product, Quality Control Circle, Quality Loss Function.*

