

ABSTRAK

PT. Puduk Oriental Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang menerapkan pentingnya kualitas suatu produk. Permasalahan yang sering dihadapi di dalam proses pengecekan kualitas tersebut adalah banyaknya produk cacat yang tidak lolos pengujian kualitas. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui jenis – jenis cacat yang sering terjadi, mencari faktor penyebabnya, dan menekan tingkat kecacatan tersebut dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) dengan menggunakan PDCA (*plan, do, check, dan action*) dan Peta kendali. QCC merupakan suatu metode yang bertujuan untuk mengurangi cacat dan menaikkan kualitas suatu produk. Hasil penelitian yang diperoleh yaitu jenis cacat yang sering timbul yaitu produk cacat jenis *body* putih sebanyak 309 *pcs*, dan faktor penyebab terjadinya kecacatan menunjukkan bahwa faktor yang paling berpengaruh yaitu berasal dari faktor kelalaian manusia dan faktor material. Hasil dari pelaksanaan perbaikan kualitas produk yang pada awalnya berada pada 18%, telah berkurang menjadi 11%, untuk jenis cacat *body* putih itu sendiri setelah dilakukan penanggulangan tingkat kecacatan tersebut dapat ditekan yang semula terdapat 309 *pcs* menjadi 54 *pcs*.

Kata kunci : Kualitas Produk, QCC, PDCA, Peta Kendali

ABSTRAK

PT. Pudak Oriental Indonesia is one of the companies that emphasize the importance of product quality. The common issue faced in the quality inspection process is the presence of numerous defective products that fail quality testing. The objective of this research is to identify the types of defects that frequently occur, identify their root causes, and reduce the defect rate using the Quality Control Circle (QCC) method, employing PDCA (Plan, Do, Check, Act), and Control Charts. QCC is a method aimed at reducing defects and improving product quality. The research findings indicate that the most frequent type of defect is white body defects, with a total of 309 pieces. The root cause analysis reveals that the most influential factors are human error and material factors. The results of the quality improvement implementation initially started at 18% and have reduced to 11%. Specifically for the white body defect type, after the defect mitigation efforts, the defect rate has been reduced from the initial 309 pieces to 54 pieces.

Keywords: Product Quality, QCC, PDCA, Control Chart