

## RINGKASAN

Muhammad Zagky Surya Laksana. Analisis Faktor *Reject* Produk Akhir Minuman Berkarbonasi di PT. Kreasi Mas Indah. *Factor Analysis of Rejecting Carbonated Drinks at PT. Kreasi Mas Indah*. Dibimbing oleh ANDI EARLY FEBRINDA.

PT Kreasi Mas Indah merupakan produsen minuman berkarbonasi merek “Zoda” yang memiliki peran penting di pasaran. Kualitas produk merupakan salah satu tujuan utama bagi setiap perusahaan. Salah satu bentuk ketidaksesuaian mutu produk adalah produk *reject*. Produk *reject* merupakan produk yang dihasilkan dari proses produksi dengan spesifikasi tidak memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan. Analisis faktor *reject* produk akhir bertujuan untuk mengetahui akar permasalahan yang menyebabkan terjadinya cacat produk sehingga upaya perbaikan yang dilakukan oleh perusahaan dapat berjalan dengan efektif dan dapat meningkatkan kapasitas produksi serta memenuhi mutu produk dengan baik. Analisis produk *reject* dilakukan dengan menggunakan *control chart*, diagram diagram pareto dan diagram *ishikawa*.

Jenis *reject* produk minuman berkarbonasi Zoda antara lain volume kurang, tutup botol penyok dan botol tidak tertutup rapat. Berdasarkan analisis *control chart* terhadap 15 titik produk *reject* dinyatakan tidak terkendali, sehingga perlu dilakukan analisis diagram pareto untuk mengetahui jenis *reject* yang berpengaruh besar/dominan. Jenis *reject* yang dominan yaitu volume kurang sebesar 871 botol atau 48% dan tutup botol penyok (*dent closure*) sebesar 522 botol atau 29%. Adapun jenis *reject* terkecil yaitu botol tidak tertutup rapat sebanyak 410 botol atau 23%. Analisis diagram *ishikawa* yang dilakukan untuk mengidentifikasi faktor penyebab produk *reject*, pada jenis *reject* volume kurang terdapat faktor penyebab yang meliputi faktor mesin, manusia, metode dan lingkungan. Sedangkan untuk faktor penyebab dengan jenis *reject* tutup botol penyok terdiri dari manusia, metode, bahan kemasan, mesin dan lingkungan. Tindakan perbaikan yang dapat dilakukan adalah pemantauan proses produksi dan pengecekan produk harus dilakukan secara berkala, penyetingan mesin dilakukan dengan benar dan teliti, menambah jumlah pekerja dan mengontrol kinerja pekerja yang melakukan proses *manual feeding*, pengecekan dengan teliti pada kemasan tutup botol yang didapat dari *supplier* serta menginformasikan validasi hasilnya kepada *supplier*, memberikan APD lengkap kepada pekerja seperti pengaman kepala dan *earplug*, melakukan *maintenance* mesin secara berkala dan memasang pendingin ruangan (kipas dan *Exhaust fan*).

Kata kunci : *control chart*, diagram *ishikawa*, diagram pareto, minuman berkarbonasi, produk *reject*