

RINGKASAN

ZALFA NURUL FATIHA, Sistem Manajemen Kualitas *Sachet* pada Proses *Filling* di PT XYZ. *The Quality Management System of Sachet Packaging in Filling Process at PT XYZ*. Dibimbing Oleh HENDRI WIJAYA.

PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri farmasi yang memproduksi jenis produk minuman. Pedoman kualitas dalam sistem manajemen mutu yang diterapkan antara lain ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*), OHSAS 18001:2007 (*Occupational Health and Safety Assessment Series*), dan HAS 23000:2012 (Sertifikasi Halal). Sistem manajemen yang diterapkan oleh PT XYZ adalah sistem manajemen terintegrasi. Sistem manajemen terintegrasi atau *Integrated Management System* (IMS) merupakan sebuah sistem yang didalamnya telah mencakup seluruh sistem manajemen di perusahaan yaitu terkait kualitas, lingkungan, keselamatan & kesehatan kerja, dan halal. Pengendalian kualitas *input*, proses, dan *output* bertujuan untuk menjamin bahwa seluruh kegiatan operasional perusahaan sudah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Gugus Kendali Mutu (GKM) pada PT XYZ dibagi menjadi dua yaitu, *Quality Control Circle* (QCC) dan *Quality Control Project* (QCP).

Pengamatan pengendalian kualitas *sachet* dilakukan pada proses *filling*. Proses *filling* menghasilkan beberapa jenis *reject* yaitu *sachet* kosong, *sachet* gandeng, *sealing cross* halus, ukuran potongan *sachet* bervariasi, dan *burn mark*. Metode *Seven Tools* yang digunakan untuk mengidentifikasi pengendalian kualitas *sachet* yaitu, lembar periksa (*check sheet*), stratifikasi, diagram pareto, dan diagram sebab-akibat (*fishbone*). Berdasarkan hasil analisis data *check sheet* jumlah total *reject* yang terjadi selama September 2019 hingga Februari 2020 adalah 28507. Stratifikasi menunjukkan pengelompokan jumlah *reject* selama bulan September 2019 hingga Februari 2020 berdasarkan tahun. Berdasarkan diagram pareto jenis *reject* terbesar yaitu *sachet* gandeng, *sealing cross* halus, dan ukuran potongan *sachet* bervariasi. Berdasarkan hasil analisis diagram sebab akibat (*fishbone diagram*), faktor – faktor utama penyebab *reject* adalah pisau pemotong tumpul, kurangnya *preventive maintenance* sebelum jadwal produksi, tidak ada jadwal penggantian pisau, penempatan pisau setelah *maintenance* kurang tepat, ketebalan *foil* bervariasi, dan permukaan *foil* tidak rata atau berkerut.

Kata Kunci: *Integrated Management System*, Produk minuman, *Quality Control Circle* (QCC), *Quality Control Project* (QCP), *Seven tools*.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumunkan atau memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.