

## RINGKASAN

YULITA ROHMASARI. Evaluasi Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Susu Pasteurisasi Kemasan *Minipack* Di CV Cita Nasional Semarang. *Evaluation of Quality Control In The Production Process Of Minipack Pasteurized Milk At CV Cita Nasional Semarang*. Dibimbing oleh HENDRI WIJAYA.

CV Cita Nasional adalah perusahaan milik perseorangan yang bergerak dalam bidang pengolahan susu murni menjadi susu segar pasteurisasi dan homogenisasi dengan merek dagang “Susu Segar Nasional”. CV Cita Nasional menerapkan komitmen tinggi dalam penerapan sistem manajemen kualitas dan pengendalian kualitas yang sesuai dengan visi perusahaan untuk menghasilkan produk berkualitas, harga terjangkau, dan mudah diperoleh masyarakat.

Sistem produksi yang diterapkan di CV Cita Nasional adalah *make to order*. Pengendalian kualitas di perusahaan meliputi *input* yang berupa pemilihan bahan baku dan bahan penunjang, proses produksi, dan *output* yang berupa *output pasca* pasteurisasi dan *output* pasca pengemasan. CV Cita Nasional mempunyai masalah pada pengendalian kualitas yaitu terdapat produk cacat pada susu pasteurisasi kemasan *minipack*.

Alat pengendalian kualitas yang digunakan untuk memecahkan masalah yaitu lembar periksa (*checksheet*), diagram stratifikasi, diagram pareto, bagan kendali (*control chart*), dan *fishbone*. Metode yang digunakan untuk mencari akar permasalahan adalah *why-why analysis*. Hasil yang diharapkan adalah rencana usulan perbaikan untuk meminimalkan produk cacat yang dihasilkan

Jumlah cacat terbanyak pada *minipack* ukuran 125 ml terdapat pada bulan Februari dengan jumlah 23.449 pcs. Ukuran 180 ml dengan jumlah cacat terbanyak terdapat pada bulan Desember dengan jumlah 6.486 pcs. Diagram stratifikasi digunakan untuk mengklasifikasikan jenis cacat kemasan *minipack*. Jenis cacat yang terdapat pada kemasan *minipack* yaitu kemasan bocor, volume kurang, dan tanggal kadaluarsa tidak tercetak. Diagram pareto menunjukkan jenis cacat yang memiliki biaya kerugian terbanyak yaitu kemasan bocor dengan jumlah kerugian untuk kemasan *minipack* 125 ml sebesar Rp 85.168.429 dan untuk kemasan *minipack* 180 ml sebesar Rp 30.658.501. Bagan kendali periode bulan Desember 2020- Maret 2021 masih tidak terkontrol. *Fishbone* dibuat berdasarkan permasalahan yang sering terjadi. Faktor produksi yang mempengaruhi permasalahan adalah *man*, *method*, *material*, dan *machine*. Penyebab produk kemasan *minipack* cacat yaitu komponen mesin bagian *sealer* dan *heater* terlalu panas sehingga menyebabkan kebocoran, pemasangan *cutter* yang kurang tepat serta kelalaian dan kurangnya pengawasan oleh operator saat proses pengemasan berlangsung. Usulan perbaikan yang disarankan adalah penerapan Gugus Kendali Mutu (GKM) dengan pengawasan terhadap operator dan mesin serta evaluasi rutin untuk mengoptimalkan pengendalian kualitas yang berkelanjutan.

Kata Kunci : *Kemasan Minipack*, Pengendalian Kualitas, Produk Cacat, *Seven tools* , dan Susu Pasteurisasi.