

RINGKASAN

RIZQI PRATAMA KURNIA INDAH. Evaluasi Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi Susu Pasteurisasi Kemasan *Cup* di CV Cita Nasional Semarang. (*Evaluation of Quality Control in The Production Process of Cup Packaged 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 oleh masyarakat.

Sistem produksi yang diterapkan di CV Cita Nasional adalah *make to order*. Pengendalian kualitas di perusahaan meliputi pengendalian *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 memiliki masalah pada pengendalian kualitas yaitu produk cacat pada susu pasteurisasi kemasan *cup*. Metode yang digunakan untuk mencari akar permasalahan di CV Cita Nasional yaitu menggunakan metode *why-why analysis*. Hasil yang diharapkan adalah rencana usulan perbaikan untuk meminimalkan produk cacat yang dihasilkan.

Alat pengendalian kualitas yang digunakan untuk memecahkan masalah yaitu lembar periksa (*checksheet*), diagram stratifikasi, diagram pareto, bagan kendali (*control chart*), dan *fishbone*. Jumlah cacat terbanyak terdapat pada bulan Februari dengan jumlah cacat 13272 pcs. Diagram stratifikasi digunakan untuk mengklasifikasikan jenis cacat pada kemasan *cup*. Jenis cacat yang terdapat pada kemasan *cup* yaitu tanggal kaduarsa tidak tercetak, *sealercup* tidak terpotong sempurna, dan kemasan bocor. Diagram pareto menunjukkan jenis cacat yang memiliki biaya kerugian terbanyak yaitu *sealer cup* tidak terpotong sempurna dengan total biaya kerugian sebanyak Rp78.651.00. Bagan kendali periode bulan Desember 2020 sampai bulan Maret 2021 masih tidak terkontrol. *Fishbone* dibuat berdasarkan permasalahan yang sering terjadi. Faktor produksi yang mempengaruhi permasalahan adalah *man, meethod, material, dan, mechine*. Penyebab utama dari jenis cacat terbanyak disebabkan karena mesin yang digunakan sudah tua. 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 *Cup*, Pengendalian Kualitas, Produk Cacat, *Seven Tools*, dan Susu Pasteurisasi.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

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 meminumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.