

## ABSTRAK

CV. Buana Mekar didirikan pada tahun 2003, bertempat di Jl. Cemara No 18, Sukajadi Kota Bandung. CV. Buana Mekar yang bergerak dalam bidang percetakan. Pada saat itu, perusahaan ini hanya mempunyai alat berupa mesin potong, mesin cetak, dan mesin pound. Semakin bertambahnya permintaan dari konsumen dan banyaknya jenis produk cetakan yang diminta, semua itu menuntut perusahaan agar selalu melakukan perkembangan dari segi fasilitas, kualitas, dan tenaga kerja yang tersedia sebelumnya. CV. Buana Mekar memiliki beberapa produk yaitu map, Al-Qur'an, dan kwitansi. Jenis-jenis kecacatan yang ada di perusahaan CV. Buana Mekar terdapat 6 (enam) kecacatan yaitu, kertas sobek, hasil cetakan pudar, produk mudah terlepas, ukuran tidak sesuai, kertas kotor, dan cetakan miring. Produk map pada CV. Buana Mekar memiliki permintaan yang tinggi dan profit yang tinggi bagi perusahaan, oleh karena itu penulis memfokuskan pada produk map.

Pengendalian kualitas adalah suatu proses yang ditujukan untuk mempertahankan standar kualitas produk yang dijanjikan oleh perusahaan kepada konsumen serta untuk membantu mempertahankan kinerja proses produksi agar selalu dalam batas-batas toleransi yang diijinkan. Setiap perusahaan membutuhkan sistem operasional yang dapat mengindikasikan serta menanggulangi produk cacat atau rusak, maka perusahaan harus melakukan pengendalian kualitas dalam setiap proses produksinya. Dalam pengendalian kualitas, perusahaan dapat mengurangi tingkat produk cacat atau rusak maupun mengindikasikan fenomena kecacatan atau kerusakan pada produk yang terjadi dalam suatu periode proses produksi dengan menggunakan alat-alat pengendalian kualitas.

Dalam penelitian ini digunakan alat-alat pengendalian kualitas berupa; *affinity diagram*, *interrelationship diagram*, *tree diagram*, *matrix diagram*, *matrix data analysis*, dan *PDPC*.

Berdasarkan hasil identifikasi menggunakan PDPC, maka didapat akar masalah dari jenis cacat yang sering terjadi yaitu operator kurang disiplin, operator tidak disiplin, jarang melakukan *maintenance* mesin, seringnya ganti-ganti bahan baku lem, ruangan sempit dan suhu ruangan panas.

Berdasarkan hasil dari fmea didapat nilai tertinggi dari *Risk Priority Number* dengan nilai tertinggi didapat 224, 245, 320, 196, 90, dan 147 nilai tertinggi tersebut dilakukan usulan perbaikan menggunakan pendekatan 5W+1H seperti form kedisiplinan, form pengawasan, form pelatihan, dan Form jadwal pengecekan dan *Maintenance* mesin.

Kata kunci: Pengendalian kualitas, jenis-jenis kecacatan, FMEA.

## **ABSTRACT**

*CV. Buana Mekar was founded in 2003, located at Jl. Cemara No 18, Sukajadi City of Bandung. CV. Buana Mekar which is engaged in printing. At that time, this company only had tools in the form of cutting machines, printing machines, and pound machines. The increasing demand from consumers and the many types of printed products requested, all of these require companies to always make developments in terms of facilities, quality, and labor available before. CV. Buana Mekar has several products, namely maps, Al-Qur'an, and receipts. The types of defects that exist in the company CV. Buana Mekar there are 6 (six) defects, namely, torn paper, printouts faded, easily separated, size does not match, dirty paper, and italic printing. Map products on CV. Buana Mekar have high demand and high profit for the company, therefore the writer focuses on map products.*

*Quality control is a process aimed at maintaining product quality standards promised by the company to consumers and to help maintain the performance of the production process so that it is always within the limits of tolerance allowed. Every company needs an operational system that can indicate and overcome defective or damaged products, so the company must carry out quality control in every production process. In quality control, companies can reduce the level of defective or damaged products or indicate the phenomenon of defects or damage to products that occur within a period of the production process by using quality control tools.*

*In this research quality control tools are used in the form of; affinity diagrams, interrelationship diagrams, tree diagrams, matrix diagrams, data matrix analyzes, and PDPC.*

*Based on the results of identification using PDPC, then the root of the problem can be the type of defects that often occur, namely the operator lacks discipline, the operator is not disciplined, rarely performs engine maintenance, often replaces glue raw materials, narrow spaces and hot room temperatures.*

*Based on the results of the Fmea, the highest score obtained from the Risk Priority Number with the highest score obtained was 224, 245, 320, 196, 90, and 147. The highest value was proposed for improvement using the 5W + 1H approach such as the disciplinary form, supervision form, training form, and the engine checking and maintenance schedule form.*

*Keyword: Quality control, type of rejects, FMEA.*