

## INTISARI

Cacat produk pada produk stoples di PT. Asterindo Plast masih banyak terjadi, sehingga harus dilakukan *reject* dan menyebabkan keluhan pelanggan. Tugas akhir ini bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis faktor penyebab serta usulan upaya perbaikan dalam mencegah terjadinya cacat pada produk stoples. Metode analisis pengendalian kualitas yang digunakan adalah *Statistical Quality Control* (SQC). Berdasarkan hasil analisis diketahui jenis cacat yang terdapat pada produk stoples yaitu cacat *cracking*, *weld line*, *warpage*, *silver streak*, *flow mark*, dan *short shoot*. Peta kendali p menunjukkan proses masih dalam keadaan tidak terkendali. Berdasarkan diagram pareto prioritas perbaikan yang harus dilakukan yaitu pada jenis cacat *cracking* dengan persentase 58,3 % dan *weld line* dengan persentase 14,8 %. Faktor penyebab cacat produk dipengaruhi oleh faktor manusia, metode, mesin, dan lingkungan. Tindakan perbaikan yang diusulkan penulis untuk mengurangi cacat produk yang terjadi yaitu berupa memberikan pelatihan kepada selektor dan operator untuk meningkatkan skill, memperbaiki cara kerja proses inspeksi dan produksi, mencari parameter *setting* meliputi *temperature mold*, *cooling time*, *ejector pressure*, *temperature melting*, dan kecepatan *injection* yang sesuai dengan material, dan menambah fasilitas berupa lampu, kipas angin, atau AC.

**Kata kunci :** Pengendalian kualitas, *Statistical Quality Control*, Cacat produk

## **ABSTRAK**

*Product defects in jar products are still happening at PT. Asterindo Plast, so it must be rejected and cause customer complaint. This final project is to know and analyze the causative factors as well as proposed improvement efforts in preventing defects in jar products. The method of quality control analysis used is Statistical Quality Control (SQC). Based on the results of analysis known types of defects found in jar products are cracking defects, weld line, warpage, silver streak, flow mark, and short shoot. P-chart show the process is still do not well of control. Based on the pareto diagram, priority improvement to be done on the type of cracking defects with a percentage of 58.3% and weld line defects with a percentage of 14.8%. Cause-effect diagram show the causes of product defects influenced by human factors, method, machine, and the environment. Corrective measures that can be taken to reduce product defects that occur in the form of providing training to selectors and operators, improving the way the inspection and production process works, finding setting parameters including temperature mold, cooling time, ejector pressure, temperature melting, and injection speed according to the material type, and add facilities in the form of lights, fans, or air conditioning.*

**Keyword: Quality Control, Statistical Quality Control, Product Defects.**