

ABSTRAK

PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang farmasi optik dan kosmetik. Bagian *Quality Control* departemen *Medical Device* di perusahaan ini memiliki masalah pengendalian kualitas pada proses inspeksi *labelling-sealing* lensa PMMA dimana kuantitas *reject* perbulannya melebihi ketentuan standar perusahaan sebesar 1% ini menandakan bahwa perusahaan memiliki masalah serius terhadap kualitas lensa yang dihasilkan sehingga perlu dilakukan perbaikan kualitas pada proses *labelling-sealing*. Penelitian ini bertujuan untuk meminimalisir *reject* lensa pada proses *labelling-sealing*, menentukan faktor penyebab lensa menjadi *reject* serta memberikan upaya perbaikan kualitas lensa pada proses *labelling-sealing* menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC). Tahapan dalam metode SQC pada penelitian ini memiliki 4 tahapan. Tahapan pertama yaitu melakukan pengelompokan jenis *reject* menggunakan *checksheet*. Tahapan kedua yaitu melakukan perhitungan serta analisa menggunakan peta kendali *p-chart*. Tahapan ketiga melakukan analisa faktor penyebab menggunakan diagram pareto dan *fishbone*. Tahapan keempat yaitu memberikan upaya perbaikan kualitas pada proses *labelling-sealing*. Berdasarkan hasil penelitian terdapat terdapat 2 jenis *reject* yang memiliki jumlah *reject* cukup tinggi serta memiliki lebih dari 1 penyebab khusus (*Special Causes*) yaitu *reject* serabut partikel dan *reject* area lensa sehingga perlu dilakukan perbaikan. Faktor penyebab *reject* ini berasal dari 4 faktor yaitu faktor manusia, mesin, metode, dan lingkungan kerja. Upaya perbaikan yang dilakukan dalam memperbaiki kualitas lensa yaitu dengan melakukan pendekatan perbaikan terhadap 4 faktor penyebab yaitu upaya perbaikan pada sumber daya manusia, upaya perbaikan kualitas mesin, upaya perbaikan metode *handling* lensa, dan upaya perbaikan lingkungan kerja.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas, *Labelling* dan *Sealing*, *Statistical Quality Control*

ABSTRACT

PT XYZ is a company engaged in the fields of optical pharmaceuticals and cosmetics. The Quality Control Department of the Medical Devices Department in this company has a quality control problem in the labeling-sealing inspection process for PMMA lenses where the monthly reject quantity exceeds the company's standard setting of 1%, indicating that the company has serious problems with the quality of the lenses it produces, so quality improvements need to be made. labeling-sealing process. This study aims to minimize lens reject in the labeling-sealing process, determine the factors that cause lenses to become rejected, and provide efforts to improve lens quality in the labeling-sealing process using the Statistical Quality Control (SQC) method. The stages in the SQC method in this study have four stages. The first stage is to group the rejected types using a checksheet. The second stage is to perform calculations and analyses using a p-chart control chart. The third stage is to analyze the causal factors using Pareto and fishbone diagrams. The fourth stage is providing quality improvement efforts in the labeling-sealing process. Based on the research results, there are 2 types of rejects with a high enough number of rejects and more than 1 special cause (Special Causes), namely fiber particle rejects and lens area rejects, so they need to be repaired. The causes of this reject come from four factors: human factors, machines, methods, and the work environment. Efforts to improve lens quality are carried out by taking an improvement approach to four causal factors: efforts to improve human resources, efforts to improve machine quality, efforts to improve lens handling methods, and efforts to improve the work environment.

Keywords: Quality Control, Labelling and Sealing, Statistical Quality Control