

“PENENTUAN FUNGSI KERUGIAN KUALITAS (*QUALITY LOSS FUNCTION*) BERDASARKAN METODE TAGUCHI PADA PT. SINAR SOSRO TANJUNG MORAWA”

ABSTRAK

PT. Sinar Sosro Tanjung Morawa merupakan perusahaan yang bergerak dibidang minuman teh siap minum dalam kemasan botol yang pertama di Indonesia bahkan di dunia. Cacat produk (*defect*) terjadi karena banyaknya jumlah permintaan pasar serta sering terjadinya kesalahan dalam proses produksi kemasan seperti bagian tutup renggang, miring dan botol yang penyok. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui fungsi kerugian kualitas produk serta mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan dalam memenuhi produk akhir yang terjadi di PT. Sinar Sosro Tanjung Morawa. Analisis yang digunakan dalam menghitung fungsi kerugian berdasarkan *Metode Taguchi*. Hasil analisis ini menunjukkan bahwa persentase produk cacat sebesar 3,24% dengan produksi kecacatan 56.159 produk yang mengalami kerugian pada perusahaan yaitu Rp. 63.866.880/bulan. Maka dari itu perlu dilakukan analisis diagram sebab-akibat (*Fishbone Chart*) agar dapat diketahui faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan produk yaitu berasal dari faktor manusia, mesin, metode kerja, bahan baku, dan lingkungan kerja, sehingga dapat menekan tingkat kecacatan dan meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci:*Fungsi Kerugian Kualitas, Teh Botol Kemasan 350 ml, Metode Taguchi*