

ABSTRAK

Persentase produk cacat yang terjadi di CV. XYZ telah melampaui ambang batas standar yang ditetapkan. CV. XYZ merupakan salah satu industri air minum dalam kemasan dengan produk utamanya adalah air siap minum dalam kemasan gelas (cup) volume 220 mililiter. Perusahaan ini telah menetapkan batas toleransi produk cacat sebesar 3% dari jumlah yang diproduksi, namun perusahaan sering mendapatkan produk cacat yang melewati batas toleransi yakni sebesar 7% selama rentang bulan Januari-Mei 2024. Penelitian ini bertujuan untuk meminimalisir jenis cacat dan melakukan usulan perbaikan. Metode yang digunakan adalah diagram sebab-akibat (Fishbone diagram) dan FMEA. Diagram fishbone digunakan untuk mendidentifikasi akar masalah, sedangkan FMEA digunakan untuk menetapkan penyebab kegagalan. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan kuesioner kepada responden yang berasal dari bagian produksi. Hasil penelitian mendapatkan bahwa jenis cacat tertinggi yaitu penutup (lid) kemasan cup bocor, diikuti dengan volume air dalam cup kurang, dan yang terakhir adalah pemasangan penutup plastik cup letaknya miring. Dengan menggunakan metode FMEA maka dapat diperoleh saran untuk mengatasi permasalahan tersebut antara lain dengan memastikan mesin sealing beroperasi pada suhu optimal, melakukan pengecekan kualitas plastik penutup sebelum digunakan, menggunakan kontrol otomatis untuk menyesuaikan aliran air berdasarkan level tangka, dan memastikan agar cup dan logo sesuai dengan spesifikasinya serta memastikan area disekitar sealing dan area penyimpanan penutup dibersihkan secara rutin.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas, Defect, FMEA, Diagram Sebab-Akibat.