

ABSTRACT

PT. Tri Cahaya Sejahtera Bersama is one of the companies operating in the cosmetics industry, the products produced are vitamin E bar soap, papaya bar soap, benchang bar soap. This research was carried out in the production department in the production operator section, where this department is the department that carries out the process of mixing bar soap. Problems that arise at PT. Tri Cahaya Sejahtera Bersama is a production process that is not good so that defects occur in the production process which is one of the causes of bar soap defects becoming bubbles which must be avoided in order to increase customer satisfaction. Employees were not careful in the process of washing the bar soap mold, resulting in water remaining in the bar soap mold which caused the bar soap to bubble when the process of casting the soap into the mold. For this reason, the PDCA method is taken as a method to reduce defects. The results of the discussion of this research are by carrying out the Plan stage using the Pareto Diagram, fishbone diagram and 5W+1H, then in the Do stage carrying out small scale improvements, then in the check stage comparing defect data before and after repair then the final stage is action Where in the This is carrying out an action that has been analyzed in the Do stage, including: adding a blower in the soap molding room, replacing the mixing machine heater, providing respirator masks to filter bad air, creating an SOP for checking raw material samples. Where there was a decrease in the number of defects from 37,015 to 11,113, a decrease of 30.02%.

KEYWORDS: *Quality Control, PDCA, 5W+1H, Fishbone, SOP*

ABSTRAK

PT. Tri Cahaya Sejahtera Bersama yaitu salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri kosmetik, produk yang dihasilkan sabun batang vitamin E, sabun batang pepaya, sabun batang bangkuang. Pelaksanaan penelitian ini di department produksi dibagian operator produksi, dimana department ini department yang melakukan proses mixing sabun batang. Masalah yang muncul di PT. Tri Cahaya Sejahtera Bersama adalah proses produksi yang kurang baik sehingga dalam proses produksinya terjadi defect yang merupakan salah satu penyebab *defect* sabun batang menjadi bergelembung yang harus dihindari agar dapat meningkatkan kepuasan pelanggan. Karyawan kurang teliti dalam proses pencucian cetakan sabun batang mengakibatkan masih adanya air yang tersisa di cetakan sabun batang yang mengakibatkan sabun batang bergelembung ketika proses pengecoran sabun ke dalam cetakan. Untuk itu metode PDCA ini di ambil sebagai metode untuk mengurangi *defect*. Hasil pembahasan dari penelitian ini adalah dengan melakukan tahapan Plan menggunakan Diagram Pareto, *fishbone diagram* dan 5W+1H, kemudian di tahap *Do* melakukan perbaikan skala kecil, kemudian di tahap *check* melakukan perbandingan defect data sebelum dan sesudah perbaikan kemudian tahap terakhir yaitu *action* Dimana di tahap ini melakukan sebuah tindakan yang sudah di Analisa di tahap *Do* antara lain : penambahan blower di ruangan cetak sabun, penggantian heater mesin mixing, memberikan masker respirator untuk menyaring udara yang kurang baik, membuat SOP pengecekan sampel bahan baku. Dimana terjadi penurunan jumlah *defect* dari 37.015 menjadi 11.113 turun 30,02 %.

KATA KUNCI : Pengendalian Kualitas, PDCA, 5W+1H, Fishbone, SOP