

ABSTRAK

PT XYZ Indonesia adalah perusahaan mainan terkemuka di dunia dan sudah memperoleh sertifikat ISO 9001 sejak tahun 1997 dan sampai saat ini mempertahankan sertifikasi ISO 9001-2008. Dalam upaya menekan temuan produk cacat, perusahaan menetapkan toleransi sebesar 250 part per million untuk bagian *pack out* dan kenyataannya temuan produk cacat masih berada di atas toleransi tersebut.

Penelitian ini bertujuan untuk menentukan jenis produk cacat bagian *pack out* dengan menggunakan alat bantu statistik berupa check sheet dan histogram untuk menyajikan data, peta kendali p digunakan untuk memonitor temuan produk cacat, diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat yang dominan dan diagram sebab akibat untuk mencari faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan produk dan disusun menjadi usulan untuk perbaikan kualitas. Hasil penelitian dengan menggunakan diagram pareto teridentifikasi bahwa terdapat beberapa jenis cacat yang berada di luar batas kendali atas.

Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan dilakukan terhadap lima jenis cacat yang dominan yaitu *missing part* (18%), *improper assy/missposition* (10%) dan *come off part* (10%), *dirty* (8%) dan *wrong part* (7%). Berdasarkan analisis diagram sebab akibat diketahui faktor-faktor penyebab terjadinya produk cacat dalam produksi yaitu berasal dari faktor manusia, material, metode kerja, mesin produksi dan lingkungan.

Kata kunci : pengendalian kualitas, check sheet, peta kendali, diagram pareto dan diagram sebab akibat.

ABSTRAC

PT XYZ Indonesia is a worldwide company and a leader in toy business and ISO 9001 certified since 1997 and its consistent to implement ISO 9001:2008. In order to to improve quality performance and reduce reject, company establish the goal for LBO at Pack Out area as 250 ppm. In the fact the LBO performance is still above the target.

The final task of this research is aimed to determined defect type of product at Pack Out with tools of statistical Quality Control like a check sheet and histogram to provide the data, p control chart to monitoring the trend of defect, pareto diagram to determine what defect was dominant and fish bone diagram to determine which of factor that cause d the defect occurred. At the end all the data will be used to to improve quality of product.

Based on pareto diagram, writer decided to improve five type of defect are missing part (18%), improper asy/miss-position (10%), come off (10%), dirty (8%) and wrong part (7%). Man, method and material are main factor that company should attack first to improve quality performance.

Keyword:quality control, check sheet, control chart, pareto diagram and cause-effect diagram.

MERCU BUANA