

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengatasi permasalahan dengan mencari solusi yang efektif untuk mengurangi jumlah produk cacat kategori cacat dimensi. Metode penelitian yang digunakan adalah metode QCC (*Quality Control Circle*), dengan menggunakan diagram sebab akibat / *Fishbone Diagram* sebagai alat untuk mencari akar masalah dari cacat dimensi. Berdasarkan diagram sebab akibat, faktor yang mempengaruhi produk cacat kategori cacat dimensi disebabkan oleh faktor *Man*, *Machine*, dan *Method*. Dari data hasil produksi bulan April, Mei, Juni atau periode sebelum QCC jumlah produk cacat dimensi berjumlah 6 pcs atau sebesar 1.62%, dan data hasil produksi pada bulan Agustus dan September persentase cacat dimensi sebesar 0%. Penerapan metode QCC terbukti efektif untuk menurunkan jumlah produk cacat dimensi.

Kata kunci : QCC, Cacat Dimensi, *Fishbone Diagram*, Penurunan Produk Cacat.



ABSTRACT

This study aims to overcome the problem by finding an effective solution to reduce the number of defective products category defect dimensions. The research method used is QCC (Quality Control Circle) Method, by using the Fishbone Diagram as a tool to find the root of the problem of dimensional defects. Based on Fishbone Diagrams, factors affecting defective product defect dimension categories caused by factors of MAN, MACHINE, and METHODS. From the production data of April, May, and June or period before QCC, the number of defective product dimensions amounted to 6 pcs or 1.62%, and data of production result in August and September, defect percentage equal to 0%. The implementation of QCC method has proven effective to decrease the number of defective product dimensions.

Keyword: QCC, Dimension Defect, Fishbone Diagram, Decreasing the Product Defect.

