

ABSTRAK

Salah satu produk terkenal yang dimiliki oleh PT. XYZ yaitu kursi susun yang diproduksi menggunakan mesin yang berkualitas. Akan tetapi setiap proses pembuatan produk masih terdapat cacat produksi disetiap pembuatannya. Penelitian ini terfokus terhadap pengendalian kualitas produk kursi susun pada PT XYZ menggunakan pendekatan *DMAIC* tanpa melakukan perhitungan *DPMO* dan *nilai sigma*. Tujuan dari penelitian ini adalah menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada PT XYZ sehingga menyebabkan menurunnya tingkat kualitas produk, dan Mendeskripsikan usulan perbaikan pengendalian kualitas produk jenis Kursi susun pada PT XYZ dengan menggunakan pendekatan *DMAIC & Procces Decisison Program Chart* (PDPC). Salah satu metode yang digunakan untuk meminimasi produk cacat adalah metode *DMAIC*. Didapat hasil penelitian yaitu analisis Control p-chart menunjukkan terdapat dua titik periode terletak di atas UCL yang berarti *out of control* yaitu bulan Juni 2023 dan Desember 2023, dimana pada bulan Juni 2023 jumlah reject tertinggi sebesar 0,101, Sedangkan pada bulan Desember 2023 jumlah reject sebesar 0,078. Berdasarkan diagram pareto faktor jenis cacat yang dominan terjadi pada kursi susun ialah disebabkan oleh faktor busa duduk yang rusak sebesar 42% untuk itu faktor ini yang menjadi prioritas utama dalam pengendalian kualitas. Berdasarkan Penggunaan kombinasi fishbone diagram dan PDPC dalam pemetaan solusi yang dapat dilakukan serta disesuaikan dengan kemampuan perusahaan dalam memperbaiki penyebab terjadinya cacat produksi ialah, melakukan pengawasan kerja, melakukan pengecekan kesiapan mesin dengan teliti sebelum digunakan, membuat SOP terhadap pemilihan bahan baku serta, memperbaharui prosedur kerja untuk proses produksi pada kursi susun. Jenis penelitian dalam skripsi ini adalah penelitian yang bersifat terapan (Applied Research).

Kata Kunci : DMAIC, Pengendalian Kualitas, Six Sgima

ABSTRACT

One of the famous products owned by PT. XYZ is a stacking chair that is produced using quality machines. However, in every product manufacturing process there are still production defects in every manufacturing process. This research focuses on controlling the quality of stacking chair products at PT XYZ using the DMAIC approach without calculating DPMO and sigma values. The aim of this research is to analyze the factors that cause defective products at PT One method used to minimize defective products is the DMAIC method. The research results obtained, namely Control p-chart analysis, show that there are two period points located above the UCL which means out of control, namely June 2023 and December 2023, where in June 2023 the number of rejects The highest was 0.101, while in December 2023 the number of rejects was 0.078. Based on the Pareto diagram, the dominant type of defect that occurs in stacking chairs is caused by damaged seating foam at 42%, therefore this factor is the main priority in quality control The use of a combination of fishbone diagrams and PDPC in mapping solutions that can be carried out and adapted to the company's ability to correct the causes of production defects, namely, carrying out work supervision, checking machine readiness carefully before use, making SOPs for the selection of raw materials and updating work procedures for the process. production on stacking chairs. The type of research in this thesis is applied research.

Keywords: DMAIC, Quality Control, PDMO, Six Sgima

UNIVERSITAS
MERCU BUANA