

ABSTRAK

PT Sumber Mas Indah Plywood merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi kayu lapis. Proses produksi pada perusahaan berjalan dengan baik, hal ini ditandai permintaan yang besar dari pelanggan dan faktor-faktor lain yang menyebabkan proses produksi bisa berjalan dengan kontinyu. Meskipun demikian, seringkali ditemukan produk yang mengalami kerusakan atau cacat. Perusahaan mempunyai target tingkat cacat yang terjadi tidak boleh lebih dari 0,5% per hari. Maka dari itu diperlukan pengendalian kualitas untuk meminimasi cacat produk.

Pengendalian kualitas statistik adalah alat atau metode yang bisa digunakan untuk menagatasi permasalahan tersebut. Dalam pengendalian kualitas statistik terdapat tujuh alat yaitu flowchart, check sheet, histogram, gtrafik proporsi, diagram pareto, scatter plot, dan fishbone. Setelah diketahui faktor-faktor penyebab kecacatan yang sering terjadi, selanjutnya adalah dicari solusi menggunakan diagaram pohon.

Setelah dilakukan observasi, wawancara dan pengolahan data, terdapat 6 jenis cacat yang dominan dan harus diselsaikan. Kemudian melalui fishbone diketahui terdapat 6 faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat yaitu manusia, material, pengukuran, metode, lingkungan, dan mesin. Dari 6 jenis cacat yang dominan, cacat yang paling dominan adalah cacat sander, solusi untuk agar tidak terjadi cacat sander adalag dengan menambah operator, dan menggunakan penutup telinga.

Kata Kunci : Produk Cacat, Pengendalian Kualitas Statistik, Diagram Pohon

ABSTRACT

PT Sumber Mas Indah Plywood is a company engaged in the production of plywood. The production process in the company goes well, this is marked by the huge demand from customers and other factors that cause the production process can run continuously. However, it is often found that the product is defective or defective. The company has a defect rate target that should occur no more than 0.5% per day. Therefore quality control is required to minimize product defects.

Statistical quality control is a tool or method that can be used to address the problem. In the quality control of statistik there are seven tools that is flowchart, check sheet, histogram, grafik proportion, pareto diagram, scatter plot, and fishbone. After dikethau factors that cause disability that often occurs, then is sought solution using diagram tree.

After observation, interview and data processing, there are 6 types of defects that are dominant and must be resolved. Then through the fishbone known there are 6 factors that affect the occurrence of defects are human, material, measurement, method, environment, and machine. Of the six types of dominant defects, the most dominant defect is a sander defect, a solution to avoid sander defect by adding the operator, and using the earplugs.

Keywords: Defective Product, Statistical Quality Control, Tree Diagram