

ABSTRAK

Kualitas merupakan suatu hal yang sangat penting bagi perusahaan agar dapat bersaing dengan perusahaan lain. Metode Quality Control Circle diterapkan untuk menentukan perbaikan yang harus dilakukan untuk mengurangi terjadinya kecacatan pada produk, PT. Cipta Oggi Furindo merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang manufaktur industri pembuatan furniture. Permasalahan yang terjadi pada PT. Cipta Oggi Furindo yaitu terdapat produk yang mengalami kecacatan. Maka diperlukan implementasi metode QCC dengan terstruktur dan terukur dalam menyelesaikan permasalahan berdasar pada data dan fakta yang ada pada PT. Cipta Oggi Furindo dan menerapkan pada PT. Cipta Oggi Furindo dengan siklus PDCA untuk perbaikan proses kerja yang terdiri dari *Plan, Do, Check, Dan Action*. Tahap check diperoleh penurunan kecacatan menjadi 1,96% pada bulan maret 2022. Hasil tersebut mencukupi dari standart kecacatan dari perusahaan yaitu sebesar 2%. Perbaikan yang dilakukan yaitu pembuatan SOP dikarenakan belum adanya SOP dan pelatihan pekerja guna untuk meningkatkan pengetahuan dan kemampuan karyawan untuk meningkatkan profit dan perkembangan perusahaan.

Kata Kunci : Quality Control Circle (QCC), PDCA, Seven Tools of Quality

ABSTRACT

Quality is a very important thing for companies to be able to compete with other companies. The Quality Control Circle method is applied to determine the improvements that must be made to reduce the occurrence of defects in the product, PT. Cipta Oggi Furindo is a company engaged in manufacturing the furniture manufacturing industry. The problem that occurs at PT.Cipta Oggi Furindo is that there are products that have defects. So it is necessary to implement the QCC method in a structured and measurable way in solving problems based on data and facts that exist at PT. Cipta Oggi Furindo and apply to PT. Cipta Oggi Furindo with a PDCA cycle to improve work processes consisting of Plan, Do, Check, and Action. In the check stage, there was a decrease in disability to 1.96% in March 2022. This result was sufficient for the disability standard of the company, which was 2%. Improvements made were making SOPs due to the absence of SOPs and training of workers in order to increase the knowledge and abilities of employees to increase profits and company development.

Keywords : Quality Control Circle (QCC), PDCA, Seven Tools of Quality

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI	ii
LEMBAR PERNYATAAN.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK.....	vi
ABSTRACT.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN	14
1.1 Latar Belakang	14
1.2 Perumusan masalah.....	15
1.3 Tujuan Penelitian.....	16
1.4 Manfaat Dari Penelitian	16
1.5 Batasan Masalah	16
1.5 Sistematika Penulisan.....	16
BAB II.....	18
LANDASAN TEORI.....	18
2.1 Pengendalian Kualitas.....	18
2.1 Quality control circle (QCC).....	18
2.3 Seven tools.....	19
2.4 Check Sheet	19
2.6 Control Chart	19
2.5 Histogram.....	20

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Kecacatan Produk	15
Tabel 3.2 <i>Ganchart</i> penelitian	24
Tabel 4.3 <i>Workstation machine</i>	29
Tabel 4.4 Produk Cacat.....	31
Tabel 4.5 Tabel Komponen Produk Felicity 3D	31
Tabel 4.6 Data Jumlah Cacat	32
Tabel 4.7 Check Sheet Deliminasi.....	34
Tabel 4.8 Check Sheet Cacat Edging.....	35
Tabel 4.9 Check Sheet Scratch	36
Tabel 4.10 Frekuensi Kecacatan	39
Tabel 4.11 Merencanakan tindakan perbaikan	53
Tabel 4.12 Cek Perbaikan	56
Tabel 4.13 Hasil Perbaikan	56
Tabel 4.14 Standarisasi Perbaikan Masalah.....	57

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Chek sheet</i> (jayakumar, 2017).....	6
Gambar 2.2 <i>Histogram</i> (Sumber : jayakumar, 2017).	7
Gambar 3.3 <i>Flowchart</i> Pengerjaan	13
Gambar 4.4 Alur Proses Produksi PT. Cipta Oggi Furindo.....	14
Gambar 4.5 Grafik Data Kecacatan	19
Gambar 4.6 Fishbone Diagram Deliminasi	24
Gambar 4.7 Fishbone Diagram Edging	25
Gambar 4.8 Fishbone Diagram Scratch	26
Gambar 4.9 Histogram.....	27
Gambar 4.10 Pareto Diagram	28
Gambar 4.11 Peta Kendali U Deliminasi.....	30
Gambar 4.12 Peta Kendali U Edging.....	32
Gambar 4.13 Peta Kendali U Scratch	36
Gambar 4.14 Diagram Fishbone deliminasi	37
Gambar 4.15 Fishbone Diagram Kategori Man.....	37
Gambar 4.16 Fishbone Diagram Kategori <i>Mechine</i>	38
Gambar 4.17 Fishbone Diagram Kategori Material	38
Gambar 4.18 Fishbone Diagram Kategori <i>Environment</i>	39
Gambar 4.19 Fishbone Diagram Kategori Environment	39
Gambar 4.20 Fishbone Diagram Kategori <i>Method</i>	39
Gambar 4.21 <i>Standart Operasional Prosedure</i>	42
Gambar 4.22 Grafik Hasil Perbaikan.....	44