

ABSTRAK

PT. Cipta Oggi Furindo merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur industri *furniture* yang berada di Mojokerto, Jawa Timur. Salah satu jenis produk yang dihasilkan oleh PT. Cipta Oggi Furindo yaitu produk *Acero Working Desk 120*. Berdasarkan proses berlangsungnya produksi produk *Acero Working Desk 120* terdapat beberapa jenis cacat, yaitu *laminating, cutting, edging, drilling, assembling, stretch* dan *others*. Oleh karena itu, dilakukan upaya pengendalian kualitas untuk meminimalisir kecacatan produk dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* dengan alat bantu berupa *checksheet*, diagram Pareto, peta serta diagram *fishbone (cause and effect diagram)* dan menggunakan metode 5W + 1H. Fokus penelitian ini berfokus pada jenis cacat *laminating*. Hal tersebut dikarenakan hasil dari pengolahan diagram Pareto menunjukkan bahwa jenis cacat *laminating* merupakan jenis kecacatan yang harus diperbaiki terlebih dahulu. Hasil dari penelitian dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* yaitu terdapat tiga faktor penyebab jenis cacat *laminating*, yaitu faktor metode, manusia dan mesin dan faktor utama penyebab jenis cacat *laminating* yaitu faktor metode. Usulan perbaikan dengan menggunakan metode 5W + 1H untuk faktor metode yaitu membuat rancangan alat bantu yang dapat meminimalisir terjadinya cacat produk untuk jenis cacat *laminating*, untuk faktor manusia dan mesin yaitu foreman produksi memberikan motivasi kepada operator serta melakukan sosialisasi terkait SOP yang telah ditetapkan perusahaan,

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, *Statistical Process Control (SPC)*, 5W +1H

ABSTRACT

PT. Cipta Oggi Furindo is a company engaged in manufacturing the furniture industry located in Mojokerto, East Java. One type of product produced by PT. Cipta Oggi Furindo is the Acero Working Desk 120 product. Based on the ongoing production process for the Acero Working Desk 120 product, there are several types of defects, namely laminating, cutting, edging, drilling, assembling, scratch and others. Therefore, quality control efforts are made to minimize product defects by using the Statistical Process Control (SPC) method with tools in the form of checksheets, Pareto diagrams, maps and fishbone diagrams (cause and effect diagrams) and using the 5W + 1H method. The focus of this research focuses on the types of laminating defects. This is because the results of the Pareto diagram processing show that the type of laminating defect is a type of defect that must be repaired first. The results of research using the Statistical Process Control (SPC) method are that there are three factors that cause types of laminating defects, namely method, human and machine factors and the main factor that causes types of laminating defects, namely method factors. Proposed improvements using the 5W + 1H method for method factors, namely designing tools that can minimize the occurrence of product defects for laminating defects, for human and machine factors, namely production foreman providing motivation to operators and conducting socialization regarding SOPs that have been determined by the company,

Keywords: *Quality Control, Statistical Process Control (SPC), 5W + 1H*