

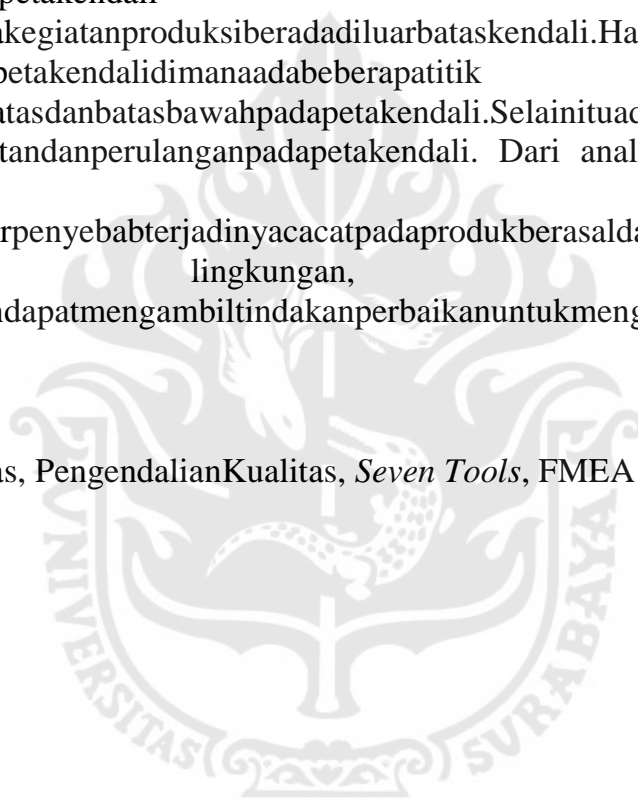
INTISARI

Proses produksi CV. Madu Gong di Mojokerto berkaitan dengan jumlah produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi madu telah membuat perusahaan mengalami kerugian dari jumlah produksi tiap bulannya. Oleh karena itu, studi ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana implementasi pengendalian kualitas menggunakan pendekatan *seven tools* dan FMEA pada CV. Madu Gong di Mojokerto.

Analisis pengendalian kualitas menggunakan *seven tools* berupa *check sheet*, petakendali p, diagram pareto, diagram sebab-akibat, dan FMEA. Alat tersebut akan diimplementasikan ke dalam perusahaan CV. Madu Gong di Mojokerto.

Hasil analisis petakendali p menunjukkan bahwa kegiatan produksi berada di luar batas kendali. Hal ini dapat dilihat pada petakendali di mana ada beberapa titik yang telah melewati batas atas dan batas bawah pada petakendali. Selain itu ada beberapa titik yang mengalami pelompatan dan perulangan pada petakendali. Dari analisis diagram sebab-akibat, dapat diketahui faktor penyebab terjadinya cacat pada produk berasal dari faktor manusia, material, lingkungan, dan metode kerja, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan perbaikan untuk mengatasi permasalahan tersebut.

Kata Kunci : Kualitas, Pengendalian Kualitas, *Seven Tools*, FMEA



ABSTRACT

Production Process CV. Madu Gong in Mojokertodeppen on the number of defective products generated during the production process of honey that make some loss in company from the total production of each month. Therefore, this study aims to determine how the implementation of quality control using seven tools approach and FMEA in CV. Madu Gong, Mojokerto.

Analysis of quality control using seven tools such as check sheets, control charts p , Pareto charts, cause-effect diagrams, and FMEA. Those tools will be implemented in CV. Madu Gong, Mojokerto.

P control chart analysis results indicate that the production activities are beyond the control limit. This can be seen in the map control where there are several points that have exceeded the upper and lower limits on the control chart. Additionally there are several points that experience jumping and looping on a control chart. From the analysis of cause-effect diagram, it can be seen the factors that cause defects in products derived from human factors, materials, environment, and working methods, so that the company can take corrective action to overcome these problems.

Keywords: Quality, Quality Control, Seven Tools, FMEA

