

ABSTRACT

Based on the observation, it can be seen that the problem being faced by CV. Delima is the number of defective products that were produced during the production process of marie wijen Sriti in August 2017 has 13.53% of defective products, while the company has a defective tolerance limit of 10%. And the absence of clear working standards that cause the range of disability too far. Therefore, this study aims to determine whether the use of PDCA quality control with the seven tools can minimize the production defects in the CV. Delima.

Quality control analysis uses PDCA with seven tools, capability process, and FMEA. The tools will be used to find the production process error and also fix it so that the defect can decrease at CV. Delima. The results of capability process analysis show that the production process run by CV. Delima is not good and also the control chart shows that the company's production activities are out of control. Can be seen on the control chart there are several points that exceeds the upper and lower limits. From the analysis of cause-effect diagrams, it can be seen that the factors causing defects in products come from human factors, materials, methods, and machinery so that companies can take corrective action to overcome these problems.

The results showed that the problem of production process in CV. Delima can be repaired and can minimize the production defects by using PDCA approach with seven tools tool. In addition, the percentage of marie wijen Sriti's production defects percentage decreased by 6.47%.

Keywords: Quality, Quality Control, PDCA, Seven Tools, Capability Process, FMEA

INTISARI

Berdasarkan pengamatan, dapat diketahui bahwa masalah yang sedang dihadapi oleh CV. Delima adalah jumlah produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi marie wijen Sriti pada bulan Agustus mengalami kecacatan sebesar 13,53%, sedangkan perusahaan mempunyai batas toleransi kecacatan sebesar 10%. Dan tidak adanya standar kerja yang jelas yang menyebabkan range kecacatan terlalu jauh. Oleh karena itu, studi ini bertujuan untuk mengetahui apakah penggunaan pengendalian kualitas PDCA dengan alat bantu *seven tools* dapat meminimalkan kecacatan pada CV. Delima.

Analisis pengendalian kualitas menggunakan PDCA dengan *seventools*, *capability process*, dan juga FMEA. Alat tersebut akan digunakan untuk menemukan kesalahan proses produksi dan juga memperbaikinya agar kecacatan dapat menurun pada perusahaan CV. Delima. Hasil analisis *capability process* menunjukkan bahwa proses produksi yang dijalankan oleh CV. Delima belum baik dan juga peta kendali p menunjukkan bahwa kegiatan produksi perusahaan berada diluar batas kendali. Dapat dilihat pada peta kendali terdapat beberapa titik yang melewati batas atas dan batas bawah. Dari analisis diagram sebab-akibat, dapat diketahui faktor penyebab terjadinya cacat pada produk berasal dari faktor manusia, material, metode, dan mesin sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan perbaikan untuk mengatasi permasalahan tersebut.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa masalah proses produksi di CV. Delima dapat diperbaiki dan dapat meminimalisir kecacatan dengan menggunakan pendekatan PDCA dengan alat *seven tools*. Selain itu jumlah persentase kecacatan marie wijen Sriti mengalami penurunan sebesar 6,47%.

Kata kunci: Kualitas, Pengendalian Kualitas, PDCA, *Seven Tools*, *Capability Process*, *FMEA*