

INTISARI

Pengendalian kualitas merupakan salah satu aktivitas yang harus dilakukan oleh perusahaan didalam menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan. Banyaknya produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan perusahaan tidak baik. Pada penelitian ini terfokus pada produk *lens for wash door* yang diproduksi oleh PT Surya Milinia Abadi yang mengalami masalah pada pengendalian kualitas yang disebabkan oleh adanya kecacatan yang melebihi batas toleransi yaitu sebesar 5%.

Untuk dapat melakukan penelitian ini maka digunakan metode *six sigma* dan *tools of quality* yang terdiri dari *histogram*, *check sheet*, DPMO, diagram pareto, diagram ishikawa, metode 5W +1H.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan maka didapatkan bahwa penyebab kecacatan yang produk *Lens for wash door* berasal dari *man*, *material*, dan *machine* yang sebelumnya didapatkan dengan analisa berdasarkan diagram ishikawa. Metode improvement yang digunakan adalah 5W+1H. Selain itu diberikan rekomendasi berupa pengendalian kualitas secara periodik, menambahi daftar check sheet, form kegiatan harian untuk perawatan mesin, dan form untuk pemeriksaan material. Perusahaan melakukan implementasi perbaikan selama empat hari dengan menggunakan form kegiatan harian untuk perawatan mesin dan mendapat peningkatan nilai sigma sebesar 2.99.

Kata kunci: Kualitas, Pengendalian Kualitas, *Six Sigma*

ABSTRACT

Quality control is one of the activities to be carried out by companies in maintaining the quality of products produced. The number of defective products produced by the company showed that the production process of the company is not good. In this study focuses on products for the wash door lens produced by PT Surya Abadi Milinia experiencing quality control problems in the presence of disability caused by the melebihi batas tolerance of 5%.

To be able to perform this study we used methods and tools of six sigma quality consisting of histograms, check sheets, DPMO, Pareto diagram, ishikawa diagram, method 5W +1 H

Based on the research conducted it was found that the cause of disability Lens for wash door products derived from man, materials, and machines that were previously obtained by the analysis based ishikawa diagram. Improvement methode used 5W+1H. In addition to the recommendations given in the form of periodic quality control, adding to the list of check sheet, form the daily activities for engine maintenance, and form the material for examination. Companies implementing improvements for four days by using the form to the daily activities and an increase in engine maintenance sigma value of 2.99.

Keyword: Quality, Quality Control, Six Sigma