

Analisis Pengendalian Kualitas Di PT. X Pengerajin Songkok Gresik

(Studi Kasus : PT. X)

Nama Mahasiswa : Mohammad Imam Subekti

NIP : 2011510042

Dosen Pembimbing: Andhika Eko Prasetyo, S.T., M.T.

ABSTRAK

PT. X adalah sebuah perusahaan pengerajin songkok yang berada dikawasan Kabupaten Gresik. Didalam bisnis usahanya, PT. X lebih memprioritaskan kualitas produksinya demi memenuhi keinginan dan kepuasan konsumen. Namun pada proses produksinya masih ditemukan cacat produk songkok berjenis AC Polos, diantaranya jahitan sebanyak 41,08%, sambungan 34,07% yang dikualifikasikan sebagai CTQ (*Critical To Quality*). Maka dilakukan pendekatan six sigma dengan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyse, Improve, Control*) dalam upaya pengendalian dan meningkatkan kualitas produksi songkok tipe AC Polos, Namun pada penelitian ini dilakukan sampai fase *Improve*. Hasil dari penelitian ini menunjukkan nilai sigma sebesar 2,82 pada proses produksi songkok selama 12 minggu, kemudian pada fase *Analyse* menunjukkan adanya proses produksi yang tidak terkontrol pada minggu ke-12. Adanya cacat produk dikarenakan faktor manusia yang sering kali lelah dalam bekerja dan memenuhi kebutuhan perusahaan yang melebihi target produksi, selanjutnya diikuti faktor mesin, metode dan lingkungan dalam proses produksi songkok.

Kata Kunci: Songkok, Pengendalian Kualitas, SDM, *Six Sigma*, DMAIC

Quality Control Analysis PT. X Artisans Songkok Gresik (Case Study: PT. X)

Name of Student : Mohammad Imam Subekti
NIP : 2011510042
Supervisor : Andhika Eko Prasetyo, S.T., M.T.

ABSTRACT

PT. X is a sculptor company located in Gresik Regency. In its business, PT. X prioritizes its production quality in order to fulfill customer's desire and satisfaction. However, in the production process is still found defects of Polykis type airklink product, including 41.08% suture, 34.07% connection qualified as CTQ (Critical To Quality). Six sigma approach with DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) method in controlling and improving the quality of production of Polok AC type, but in this research is done until Improve phase. The results of this study showed a sigma value of 2.82 on the production process of songkok for 12 weeks, then in the Analyze phase showed the existence of uncontrolled production process at week 12. The existence of product defects due to human factors are often tired in working and meet the needs of companies that exceed production targets, followed by machine factors, methods and environment in the production process songkok.

Keywords: Songkok, Quality Control, HR, Six Sigma, DMAIC