

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MEMINIMALISIR JUMLAH PRODUK CACAT PADA UMKM X DENGAN PENDEKATAN METODE QUALITY CONTROL CIRCLE

Rayhan Fadlurahman Zulva

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan untuk mengurangi jumlah produk cacat dan mengidentifikasi penyebab cacat dominan dan tidak dominan pada UMKM X. Metode yang digunakan adalah *Quality Control Circle* dengan PDCA dan alat *Seven Tools*. Hasil dari penelitian ini berdasarkan diagram pareto diketahui defect paling dominan yaitu *defect* sablon tidak terpasang dengan rata dengan nilai sebesar 39% dan *defect* yang tidak dominan yaitu *defect* kain kotor dengan nilai sebesar 28%. Dari hasil menggunakan alat bantu *seven tools* khususnya diagram *fishbone*, didapatkan adanya faktor penyebab kecacatan dominan dan tidak dominan pada UMKM X yaitu pada manusia, mesin, lingkungan, dan metode. Agar tidak terjadi *defect* kembali UMKM X harus menambah tenaga kerja dikarenakan kurangnya tenaga kerja yang mengakibatkan kelelahan pada pekerja dan memberikan training secara berkala dalam melakukan *Quality Control* terhadap produk menurut prosedur yang telah ditetapkan. Mengurangi kebisingan di tempat kerja, mengecek mesin secara berskala dan menggunakan pedoman SOP saat pengecekan produk.

Kata Kunci: *Quality Control Circle, Seven Tools, Cacat, Fishbone*

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MEMINIMALISIR JUMLAH PRODUK CACAT PADA UMKM X DENGAN PENDEKATAN METODE QUALITY CONTROL CIRCLE

Rayhan Fadlurahman Zulva

ABSTRACT

This study was made to reduce the number of defective products and identify the causes of dominant and non-dominant defects in UMKM X. The method used is Quality Control Circle with PDCA and Seven Tools. with a value of 39% and non-dominant defects, namely dirty cloth defects with a value of 28%. From the results of using seven tools, especially fishbone diagrams, it was found that there were dominant and non-dominant causes of disability in UMKM X, namely humans, machines, the environment, and methods. In order to avoid another defect, UMKM X must add more workers due to lack of manpower which causes fatigue to workers and provide regular training in conducting Quality Control on products according to established procedures. Reducing noise in the workplace, checking machines on a scale and using SOP guidelines when checking products.

Keywords: Quality Control Circle, Seven Tools, Defect Fishbone