

ABSTRAK

Penelitian ini untuk mengetahui latar belakang dengan banyaknya produk cacat pada perusahaan, sehingga tidak dapat mencapai target yang diinginkan. Tujuan penelitian untuk mengetahui kecacatan produk dan usulan perbaikan produk cacat yang terjadi pada proses pembuatan *clamp suspension* corong kabel.

Pengendalian kualitas sangat penting dalam perusahaan manufaktur untuk meningkatkan kualitas produknya dengan melakukan pengendalian terhadap tingkat kerusakan produk (product defect) sampai pada tingkat kerusakan nol (zero defect). Dengan melewati 5 (lima) tahapan dmaic (*define, measure, analyze, improve* dan *control*). Tujuan pokok penerapan metode dmaic beserta *seven tools* adalah mampu mengurangi produk cacat.

Dari hasil penerapan metode dmaic, penyebab kecacatan ada 5 yaitu: kecacatan meluber dengan persentase total kerusakan sebesar 25%, kecacatan berlubang dengan persentase total kerusakan sebesar 21%, kecacatan ketebalan isi dengan persentase total kerusakan sebesar 21%, kecacatan permukaan kasar dengan persentase total kerusakan sebesar 18%, kecacatan retak dengan persentase total kerusakan sebesar 16%. Maka perbaikan dapat difokuskan terhadap kelima jenis kecacatan tersebut dengan urutan berlubang, retak, ketebalan isi, meluber dan permukaan kasar. Usulan-usulan yang telah diberikan yang nantinya dapat mengurangi produk cacat sehingga proses produksinya menjadi lebih maskimal.

Kata kunci: produk cacat, *seven tools*, *dmaic*.

ABSTRACT

This research is to find out the background with the number of defective products in the company, so that it cannot achieve the desired target. The purpose of the study was to determine product defects and proposed improvements to defective products that occurred in the process of making the cable funnel clamp suspension.

Quality control is very important in manufacturing companies to improve the quality of their products by controlling the level of product defects to zero defects. By passing 5 (five) stages of DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve and Control). The main purpose of applying the DMAIC method along with the seven tools is to be able to reduce defective products.

From the results of the application of the DMAIC method, there are 5 causes of defects, namely: overflow defects with a total percentage of damage of 25%, perforated defects with a total percentage of damage of 21%, thickness defects with a total percentage of damage of 21%, rough surface defects with a total percentage of damage by 18%, crack defects with a total percentage of damage of 16%. Then the repair can be focused on the five types of defects in the order of holes, cracks, thickness of contents, overflow and rough surface. The proposals that have been given that can later reduce defective products so that the production process becomes more optimal.

Keywords: ***Defective Products, Seven Tools, DMAIC.***