

## Abstrak

**Mohamad Jafar Roqhib**, 2017, Pengendalian Kualitas Produk Furniture Untuk Meminimalisir Kecacatan Produk Dengan Metode Six Sigma Di Pt. Xyz , Tugas Akhir, Program Studi : Teknik Industri Universitas PGRI Adi Buana Surabaya, Dosen Pembimbing : Drs. Rusdiyantoro, S.T., M.T.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pelaksanaan pengendalian kualitas produk, jenis kecacatan produk Furniture yang paling banyak terjadi pada produk, khususnya faktor penyebab kecacatan produk, dan tindakan yang sebaiknya dilakukan dalam mencegah kecacatan produk regular pada PT XYZ. Penelitian ini termasuk dalam jenis penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Data dikumpulkan dengan metode observasi, dokumentasi dan wawancara, kemudian dianalisis dengan alat bantu Pengendalian Kualitas Dalam metode *Six Sigma*. Hasil identifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pada output yang memiliki tingkat cacat yang tinggi, pada *Furniture Pottery Barn Williams sonoma. INC*.

Kemasan Karton rusak 22,77, Siku rusak (Honeycomp) 20,34 %, Cacat fisik dari furniture. 19,92%, Karton tanpa isolasi perekat 16,69 %, Single fish ( Plastik pembungkus rusak) 13,43 %, Asembling rusak/ tidak ada ( kosong) 7,40 % Berdasarkan diagram pareto menunjukkan bahwa dari prosentase kumulatif berada pada D1,D2,D3,D4,D5, dan D6 yang mendekati bernilai total 80%, hal inilah yang menjadi fokus perbaikan berikutnya. Sebelum dilakukan perbaikan nilai sigma yang didapat yaitu 3,01 sigma dengan nilai DP0 sebesar 0,001599 dan DPMO sebesar 1.599. Setelah melakukan tindakan perbaikan diperoleh nilai sigma sebesar 4,13 dengan nilai DP0 sebesar 0,0026507 dan DPMO sebesar 2.655.

**Kata Kunci:** Pengendalian Kualitas Produk, *Six Sigma*.

### **Abstract**

**Mohamad Jafar Roqhib**, 2017, Quality Control of Furniture Products To Minimize Product Defects With Six Sigma Methods At Pt. Xyz , Final Project, Study Program : Industrial Engineering PGRI Adi Buana University Surabaya, Supervisor : Drs. Rusdiyantoro, S.T., M.T.

This study aims to determine the implementation of product quality control, the types of furniture product defects that occur most frequently in products, especially the factors that cause product defects, and the actions that should be taken to prevent regular product defects at PT XYZ. This research is included in the type of descriptive research with a quantitative approach. Data were collected by using observation, documentation and interview methods, then analyzed by using Quality Control tools in the Six Sigma method. The results of the identification of the factors that cause defects in the output that have a high defect rate, in Furniture Pottery Barn Williams sonoma. INC. Damaged cardboard packaging 22.77, Broken elbow (Honeycomp) 20.34 %, Physical defects of furniture. 19.92%, Cardboard without adhesive insulation 16.69%, Single fish (plastic wrapping damaged) 13.43%, Assembling damaged/none (empty) 7.40% Based on the Pareto diagram it shows that the cumulative percentage is at D1, D2, D3, D4, D4, D5, and D6 which are close to a total value of 80%, this is the focus of the next improvement. Prior to the improvement, the sigma value obtained was 3.01 sigma with a DP0 value of 0.001599 and a DPMO of 1.599. After taking corrective action, the sigma value of rice is 4.13 with a DP0 value of 0.0026507 and a DPMO of 2.655.

Keywords: Product Quality Control, Six Sigma

