

ABSTRAK

Pengendalian kualitas produk yaitu proses yang di buat untuk menjaga supaya realisasisesuai dengan yang direncanakan. Pt. Jadimas Plastindo bergerak di bidang pembuatan karung plastik Terdapat permasalahan pada perusahaan yaitu masih banyak produk cacat yang dihasilkan pada proses produksi. Pada penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab kecacatan produk serta menganalisis hubungan antara cacat yang terjadi dengan kualitas produksi serta memberikan rekomendasi saran untuk perbaikan dengan menggunakan metode DMAIC dengan fase *define, measure, analyze, improve, control*.

Berdasarkan data yang diperoleh melalui data proses produksi karung plastik selama bulan Januari - Desember 2021, terdapat jenis cacat yang terjadi pada proses produksi karung plastik. Dari jenis cacat tersebut jumlah tertinggi adalah anyaman berlubang sebesar 119.902 pcs dengan presentase 54,1% dan anyaman renggang berjumlah sebesar 101.618 pcs dengan presentase 45,9% dari total seluruh kecacatan produk. Pada analisa produk karung plastik dengan menggunakan peta kendali p atau p-chart ada beberapa titik yang keluar dari batas kendali. Maka perlu dilakukan suatu tindakan perbaikan proses produksiagar produk yang dihasilkan pada beberapa proses produksi bisa stabil atau incontrol (terkendali).

Kata Kunci: Karung Plastik, DMAIC, dan Diagram Sebab-Akibat.

ABSTRACT

Product quality control is a process that is made to keep the realization as planned. Pt. Jadimas Plastindo is engaged in the manufacture of plastic sacks. There is a problem with the company, namely that there are still many defective products produced in the production process. This study aims to determine the factors that cause product defects and analyze the relationship between defects that occur with production quality andprovide recommendations for improvement using the DMAIC method with define, measure, analyze, improve, control phases.

Based on the data obtained through the data of the plastic bag production processduring January - December 2021, there are types of defects that occur in the plastic bag production process. Of these types of defects, the highest number is perforated webbing with a percentage of 119,902 pcs with a percentage of 54.1% and tenuous webbing amounting to 101,618 pcs with a percentage of 45.9% of the total product defects. In the analysis of plastic bag products using the p control chart or p-chart there are several points that are out of the control limits. So it is necessary to take an action to improve the production process so that the products produced in several production processes can be stable or in control.

Keywords: Plastic Sack, DMAIC, and Cause and Effect Diagram.