

ABSTRAK

Tingginya cacat produk pada proses produksi merupakan masalah yang sering dihadapi oleh perusahaan. Masalah tersebut juga dialami oleh Fanry Collection pada produk dompet pria yang diproduksi. Cacat produk yang tinggi dapat dikurangi dengan melakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas dilakukan untuk mengontrol produk dan proses produksi agar tetap sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Sehingga penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi jumlah cacat produk dompet pria, tingkat DPMO dan nilai sigma, kemudian menganalisis akar penyebab masalah yang teridentifikasi dan mengembangkan rekomendasi perbaikan yang seharusnya dilakukan perusahaan. Metode yang digunakan adalah pendekatan DMAIC dengan Six Sigma, FMEA (Failure Mode & Effect Analysis) dan 5W+1H (What, Why, Where, When, Who dan How). Six Sigma adalah metode yang digunakan untuk mengendalikan dan meningkatkan kualitas. FMEA digunakan untuk mengidentifikasi prioritas penyebab masalah terjadinya cacat dengan menggunakan nilai RPN. Dan 5W+1H digunakan untuk menentukan tindakan perbaikan untuk mengatasi masalah cacat. Dari penelitian ini didapatkan bahwa tingkat kecacatan produk dompet masih cukup tinggi. Jenis cacat variabel di Fanry Collection yaitu cacat panjang dan lebar dompet. Variabel panjang dompet mempunyai nilai sigma 3.48 dan tingkat kualitas 23.937 DPMO (kegagalan per sejuta kesempatan). Variabel lebar dompet mempunyai nilai sigma 3.40 dan tingkat kualitas 28.779 DPMO. Sedangkan untuk data atribut dari 461 jumlah sampel yang di observasi didapatkan 233 atau 50,54% jumlah produk cacat. Cacat atribut terdiri dari 165 atau 35.79% cacat pengeleman, 39 atau 8.46% cacat mengelupas dan 29 atau 6.29% jahitan kurang rapi. Cacat atribut mempunyai nilai sigma 2.46 dan tingkat kualitas 168.474 DPMO. Berdasarkan nilai RPN pada FMEA didapatkan penyebab masalah yang menjadi prioritas perbaikan untuk cacat variabel yaitu karyawan kurang terampil menggambar dan memotong pola, sedangkan cacat atribut yaitu karyawan kurang terampil melakukan pengeleman, pengecatan dan penjahitan dengan nilai RPN sama yaitu 100. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk menyelesaikan masalah cacat variabel dan atribut yaitu memberikan training dan latihan secara berulang-ulang, menggunakan cetakan pola yang lebih tebal dan presisi, membentuk SOP kerja yang sesuai, menggunakan alat potong yang tajam, penataan ruang produksi dengan menerapkan konsep 5S, melakukan penyamakan ulang, menata barang dengan menggunakan tempat penyimpanan bertingkat, meletakkan bahan baku kulit pada tempat yang tidak saling berdekatan dengan benda lain, menggunakan botol lem yang memadai dan menggunakan daya tekan ke botol lem yang sesuai, memberikan instruksi cara pengeleman dan pengecatan yang benar, menggunakan lem yang kuat dan cepat merekat, benang yang tidak mudah putus, cat yang berkualitas serta jarum jahit yang tajam dan kuat, memberikan waktu istirahat yang cukup, melakukan penyambungan dengan hati-hati dan teliti, membuat jadwal perawatan dan melakukan perawatan mesin jahit serta membersihkan permukaan mal sebelum proses pengeleman dan pengecatan.

Kata kunci: Kualitas, DMAIC, Six Sigma, FMEA, 5W+1H