

ABSTRAK

PT. Good Wood Interiors adalah perusahaan yang bergerak di industri furniture. Terdapat berbagai produk yang dihasilkan, diantaranya yaitu meja, kursi, lemari dan wall panel. Dari produk tersebut, lemari lebih sering dipesa oleh konsumen. Namun tak jarang ditemukan produk yang dianggap cacat karena kesalahan dalam proses produksi. Sehingga perlu dilakukan perbaikan untuk dapat meningkatkan kualitas produk. Metode six sigma dengan tahap DMAIC (define, measure, analyze, improve, control) diperlukan untuk dapat menganalisis permasalahan dalam proses produksi secara keseluruhan. Terdapat 4 kriteria cacat, yaitu cacat pewarnaan, lem tidak jadi, pintu melengkung, dan kayu retak. Lalu dengan diagram pareto diketahui bahwa cacat pewarnaan memiliki jumlah persentase tertinggi, yaitu 40,15%. Nilai DPMO produk adalah 22727,3 yang menunjukkan bahwa pencapaian sigma berada pada tingkat 3,50. Kemudian dianalisis menggunakan fishbone diagram untuk mengetahui penyebab permasalahan. Setelah itu dibuat pembobotan dengan metode failure mode effect and analysis (FMEA). Nilai risk priority number (RPN) tertinggi adalah potensial kegagalan yang diakibatkan karena kurangnya pencahayaan. Sehingga perusahaan harus mengkondisikan ruangan sesuai dengan nilai minimum intensitas pencahayaan.

Keywords : Pengendalian kualitas, Furniture, Six sigma, DMAIC, Failure mode effect and analysis (FMEA)

