

ABSTRAK

Masalah yang sering terjadi pada PT. Mazebah Saroha ialah produk cacat yang dapat meningkatkan biaya sehingga terjadi pemborosan. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk membantu perusahaan dalam mencapai standar kualitas yang sudah ditetapkan dan mengurangi pemborosan yang terjadi karena adanya produk cacat.

Metode yang digunakan untuk meningkatkan kualitas pada PT. Mazebah Saroha ialah *seven tools*. Terdapat 7 alat analisis dalam metode *seven tools*, yaitu: *flow chart*, *check sheet*, histogram, *control chart*, *scatter diagram*, *pareto chart*, *fish-bone diagram*. *Flow chart* berfungsi untuk memperlihatkan alur produksi pada PT. Mazebah Saroha sehingga dapat mempermudah proses analisis selanjutnya. *Check sheet* dan histogram berfungsi untuk menyajikan data lengkap produk cacat berdasarkan jenis cacatnya. *Control chart* berfungsi untuk memonitor produk cacat yang keluar dari batas kendali yang sudah ditentukan. *Scatter diagram* berfungsi untuk memperlihatkan apakah beberapa variabel yang diambil memiliki hubungan. *Pareto chart* berfungsi untuk dapat memperlihatkan jenis produk cacat mana yang paling dominan sehingga dapat dilakukan tindakan terhadap produk cacat yang dominan tersebut. *Fish-bone diagram* berfungsi untuk membantu mencari faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya produk cacat.

Control chart menunjukkan bahwa ada 11 titik yang berada di luar batas kendali yang sudah ditetapkan perusahaan. Ini dapat membuktikan bahwa masih sangat diperlukannya perbaikan dalam pengendalian kualitas pada PT. Mazebah Saroha. Perbaikan dilakukan pada produk cacat dominan yang diketahui melalui *pareto chart*. Hasil dari *pareto chart* sendiri menunjukkan bahwa jenis cacat yang paling dominan pada PT. Mazebah Saroha ialah jenis cacat bergaris dan kertas rusak. Jika PT. Mazebah Saroha memfokuskan perbaikan kualitas pada ke dua jenis cacat tersebut secara tidak langsung akan memperbaiki produk cacat secara keseluruhan. Yang terakhir ialah menemukan faktor-faktor apa saja yang menyebabkan produk cacat pada PT. Mazebah Saroha. Hasil analisis dari *fish-bone diagram* dengan menggunakan analisis faktor menemukan bahwa ada 5 faktor yang menjadi penyebab produk cacat pada PT. Mazebah Saroha, yaitu: profesionalitas kerja, dukungan faktor produksi, atmosfer kerja yang baik, pengendalian proses produksi, metode produksi. Faktor-faktor yang telah terbentuk dengan metode analisis faktor tersebut selanjutnya disusun secara grafik dengan menggunakan *fish-bone diagram* untuk mempermudah dalam penanganan terhadap produk cacat pada PT. Mazebah Saroha.

Kata Kunci: Kualitas, Produk Cacat, *Seven Tools*