

RINGKASAN

ALFITO BAGOES ALI NUGROHO. Implementasi Sistem Manajemen Kualitas pada Proses *Output* Gudang *Spare Part* PT.Indolakto Es Krim. *The Implementation of Quality Management System at Output Process Spare Part Warehouse PT.Indolakto Es Krim*. Dibimbing oleh MUSLICH.

PT Indolakto Es Krim merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Dairy Manufacture* yang memproduksi es krim. Berdasarkan data yang peneliti dapatkan selama bulan Februari 2022 sampai dengan bulan April 2022 PT.Indolakto Es Krim memiliki permasalahan terkait kualitas kinerja yaitu pada proses *output* gudang *spare part*, terdapat keterlambatan waktu (*delay*) sejumlah 41 *delay* dari total *output* sebanyak 139. *Delay output* pada gudang *spare part* ini sangat berpengaruh pada proses produksi karena menyebabkan bertambahnya *lead time* saat sedang dilakukan *breakdown maintenance* pada mesin produksi sehingga akan mengurangi keefektifan proses produksi dan kerugian bagi perusahaan. Faktor *delay* yang terjadi pada proses *ouput* tersebut yaitu plastik penyegel *spare part* rusak, tempat penyimpanan tidak sesuai, tidak sesuai SOP (*Standart Operating Procedure*), kompetensi pekerja kurang, lingkungan yang bising, dan jarak jangkauan yang terganggu. Berdasarkan hasil analisa yang dilakukan dengan menggunakan diagram pareto, 5 faktor *delay* tersebut memiliki frekuensi yang berbeda yaitu tempat penyimpanan tidak sesuai dengan persentase 37%, plastik penyegel *spare part* rusak dengan persentase 32%, tidak sesuai SOP dengan persentase 12%, kompetensi pekerja kurang dengan persentase 10%, lingkungan yang bising dan jarak jangkauan yang terganggu dengan persentase 10%. Berdasarkan analisa dari metode Six Sigma dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) maka akar penyebab masalah dari *delay ouput* dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu *man, machine, methode* dan *environtment*. Adapun usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk melakukan proses perbaikan *delay* pada *output* gudang *spare part* berdasarkan RPN (*Risk Priority Number*) dari hasil analisa FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) adalah usulan perbaikan tempat penyimpanan tidak sesuai yaitu memberikan identitas yang baru pada *drawer/rak*, usulan perbaikan plastik penyegel *spare part* rusak yaitu mengganti plastik penyegel *spare part* yang sudah rusak/tidak rapat dan menerapkan *preventive maintenance* terhadap setiap unit *spare part*, usulan perbaikan tidak sesuai SOP yaitu meningkatkan penerapan SOP di lingkungan gudang *spare part*, usulan perbaikan kompetensi pekerja kurang yaitu membuat pelatihan terkait proses *output* pada gudang *spare part*, dan usulan perbaikan lingkungan pekerja yang bising yaitu memberikan *earplug* untuk meminimalisir kebisingan dan penggunaan *smartphone* saat proses *output* untuk meningkatkan efisiensi proses *output* terkait masalah jarak jangkauan.

Kata kunci: Gudang *Spare Part*, *Delay ouput*, DMAIC, FMEA.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengurniikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.