

ABSTRAK

Dewasa ini semakin terjadi persaingan yang sangat ketat dalam segala dunia usaha. Dengan adanya persaingan yang ketat, maka PT. Subur Emas Murni perlu melakukan peningkatan kualitas terhadap produk yang dihasilkan, dalam upaya menghadapi persaingan itu.

Penelitian ini bertujuan menganalisis persentase cacat *rework* terbesar dari produk kerangka jari-jari payung untuk mengetahui penyebab cacat yang dominan dan mengupayakan pemecahan masalah kualitas dengan pendekatan Siklus Deming.

Metoda pemecahan masalah yang digunakan berupa Bagan Kendali P, dan delapan langkah pemecahan masalah.

Siklus Deming yang diusulkan sebagai cara kerja hanya merupakan manajemen dalam kegiatan pengendalian kualitas, dimana tingkat keberhasilannya didasarkan oleh keseriusan pelaksanaannya.

Penerapan Siklus Deming menunjukkan bahwa terjadi penurunan terhadap cacat *rework*, dimana cacat *rework* tersebut adalah cacat *rework* kapma tidak simetris. Cacat kapma tidak simetris masih merupakan masalah utama pada periode berikutnya. Hal ini disebabkan karena kapma tidak simetris mempunyai jumlah yang cacat paling besar (masalah utama).