

ABSTRAK

PT. Chitose Internasional Tbk atau CINT merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri furnitur, produk yang dihasilkan bermacam-macam, salah satunya adalah kursi lipat Yamato, kursi lipat Yamato merupakan produk yang paling banyak diproduksi, proses produksi dari kursi lipat Yamato terdiri dari tiga proses, yaitu proses konstruksi, proses pelapisan *nickel chrome*, dan proses perakitan, pada tugas akhir ini peneliti lebih fokus dalam proses pelapisan *nickel chrome* dikarenakan jumlah cacat terbanyak terdapat pada proses ini berdasarkan data historis dari bulan Juli 2020 hingga Desember 2021. Proses pelapisan *nickel chrome* juga memiliki banyak jenis cacat diantaranya cacat belang, terbakar, kuning, dan lain sebagainya. Proses pelapisan *nickel chrome* menggunakan proses *electroplating*. Pada analisis permasalahan terdapat proses yang tidak terpenuhi menggunakan diagram Ishikawa, analisis *5 whys*, dan FMEA diketahui bahwa faktor berpengaruh yaitu ketidaksesuaian kadar pH, untuk memperbaiki permasalahan tersebut maka dilakukan perancangan alat bantu. Untuk perancangan alat bantu menggunakan metode *Quality Function Deployment* (QFD). *Quality Function Deployment* (QFD) merupakan suatu cara untuk meningkatkan kualitas produk maupun jasa dengan memahami setiap kebutuhan konsumen, kemudian menghubungkannya melalui aspek teknis untuk menghasilkan produk atau jasa yang sesuai dengan kebutuhan konsumen pada setiap pembuatan produk atau jasa yang dihasilkan. Dengan diadakannya perancangan alat bantu *monitoring* kadar pH diharapkan dapat meminimasi *defect* yang terjadi dalam proses pelapisan.

Kata kunci : *Six sigma, DMAIC, QFD, electroplating*