

## ABSTRAK

### ***Usulan Pengendalian Kualitas Produksi Panel Prisma iPM System L dengan Metode Seven QC Tools di PT. TIS***

*PT. TIS adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur Electrical Switchboard dan Cable Support System. Sebagai Partner License dari Schneider Electric, PT TIS dipercaya untuk melakukan proses perakitan dari panel Prisma iPM. Permasalahan Kualitas Produksi menjadi perhatian utama karena kualitas adalah hal yang menjadi andalan dari PT TIS dalam persaingan dunia industri saat ini. Banyak cacat produksi yang terjadi, terutama koneksi kabel. Namun cacat ini belum terekam dan teranalisa dengan jelas karena tidak adanya alat bantu pengendalian kualitas di PT. TIS.*

*Metode Seven QC Tools dipilih sebagai metode penelitian karena metode ini dapat menganalisa akar penyebab masalah dari Kualitas Produksi yang kurang memuaskan. Data kesalahan produksi panel Prisma iPM di tahun 2012 dikumpulkan dengan checksheet dan setelah itu diolah dengan histogram, pareto diagram, dan scattergram. Fishbone diagram dan flowchart menjadi alat bantu untuk menemukan akar penyebab masalah.*

*Setelah dianalisa menggunakan Seven QC Tools, terdapat 3 jenis cacat yaitu Auxiliary Wire Section, Labeling, dan Earth Connection yang menyumbang 53,53% dari keseluruhan cacat produksi. Setelah ditemukan akar penyebab masalahnya, usulan perbaikan yang diperoleh dari metode 5W 1H akan diajukan sebagai sarana pengembangan perusahaan ke depannya.*

**Kata kunci :** kualitas, Seven QC Tools

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

*PT. TIS is a leading manufacturer of Electrical Switchboard and Cable Support System. As a Licensed Partner of Schneider Electric, PT TIS was trusted to assembly one of their product called Prisma iPM. Quality problem is always been a main attention to the company because quality is the main strength of PT TIS in their business competition today. There were many defects happened in the production process of Prisma iPM system L. Cable connection was the main quality issue. But those defects were not recorded and analyzed well because of the lack of quality tools in PT TIS.*

*Seven QC Tools was choosen as the main method because it can analyze the root cause of bad quality problem in PT TIS. Checksheet was used to collect data. After that histogram, pareto diagram, and scattergram were used to process that data. Fishbone diagram and flowchart were used for root cause analysis.*

*After analyzing using Seven QC Tools, there were 3 kind of defects that contributed 53,53% of total defects. There were Auxiliary Wire Section, Labeling, and Earth Connection. After the root cause has been detected, improvement method using 5W 1H would be proposed to the company as a suggestion for improving the quality of PT TIS' product.*

**Keywords:** quality, Seven QC Tools

