

ABSTRAKSI

Ada banyak sekali definisi dan pengertian kualitas, yang sebenarnya definisi atau pengertian yang satu hampir sama dengan definisi atau pengertian yang lain. Beberapa pengertian kualitas tersebut adalah :

Deming (1982) ” kualitas harus bertujuan memenuhi kebutuhan pelanggan sekarang dan dimasa datang.

Dalam penelitian ini yang dilakukan di PT. KEIHIN INDONESIA penulis akan membahas lebih mendalam mengenai masalah yang terjadi pada *Department Die Casting* terutama untuk *Line Casting*. Adapun tujuan secara khusus adalah menurunkan NG Yuhike dari 6,07% menjadi 1 %. Identifikasi permasalahan yang dilakukan langsung pada masalah yang terjadi. *Body Defect* yang terjadi pada proses tersebut selanjutnya akan dianalisa menggunakan metode pengendalian kualitas yaitu dengan menggunakan metode SPC (*Statistikal Proses Control*) Dan QCC yang telah dipelajari sebelumnya. Melalui *Fishbone Diagram* akan diketahui sebab yang akan menyebabkan NG Yuhike tersebut yaitu melalui analisa *Man, Material, Metode, Machine, Dan Environment* . Permasalahan tersebut antara lain adalah NG yang terjadi untuk karburator tipe KVYP yaitu untuk jenis NG *Yuhike, Kajiri, Kerut, Body Hitam dan Torare*. Kemudian dilakukan perbaikan – perbaikan dengan melalui proses Plan , Do, Check dan Action. Sehingga semua proses perbaikan terencana dengan baik.

Setelah dilakukan perencanaan kemudian dilakukan perbaikan dilapangan dimana proses perbaikan yang akan dilakukan berdasarkan atas penyebab dominan yang telah di ambil melalui pendapat operator mesin. Yang pada akhirnya dengan perbaikan tersebut dapat menurunkan NG *Yuhike* sampai dengan 1%. Selanjutnya hasil perbaikan tersebut dijadikan standarisasi sehingga perbaikan tersebut dapat dikontrol dengan baik

Kata kunci : *Die Casting*, Proses Produksi, QCC, SPC

UNIVERSITAS
MERCU BUANA