

ABSTRAK

PT. Selamat Sempurna, Tbk adalah sebuah perusahaan yang memproduksi komponen atau spare part otomotif seperti: radiator, pipa rem atau brake pipe, muffler, fuel tank, air filter, filter bensin khususnya roda empat atau lebih di Indonesia. Untuk itu PT. Selamat Sempurna, Tbk sadar bahwa dunia otomotif merupakan bisnis yang amat keritis dengan pasar, dikarenakan seperti kita ketahui bersama sekarang ini kendaraan merupakan hal yang sangat penting dan secara tidak langsung produsen mobil khususnya di Indonesia menuntut para pemasoknya untuk dapat meningkatkan kualitas dari produk-produknya tersebut.

Dalam Tugas Akhir ini penulis menganalisa pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat pada proses Assembling dengan Metode Quality Control Circle (QCC) di PT. Selamat Sempurna, Tbk khususnya pada Type 897035-9780. Permasalahan yang ada diselesaikan menggunakan peta kendali p, diagram pareto, dan Diagram Sebab - Akibat untuk mencari akar penyebab masalah. Berdasarkan Diagram Pareto NG nut terbalik memiliki kontribusi terbesar dalam cacat produk yang terjadi pada Type 897035-9780.

Dari data dan analisa yang dikumpulkan menemukan beberapa faktor penyebab terjadinya cacat tersebut, yang selanjutnya penulis identifikasi menggunakan Diagram Sebab – Akibat. Berdasarkan analisa tersebut kontribusi NG nut terbalik yang tinggi disebabkan oleh beberapa faktor yang terjadi yaitu faktor metode, mesin, manusia dan lingkungan.

Penulis juga mengidentifikasi masalah tersebut dengan menggunakan metode poka yoke yaitu suatu metode teknik untuk mengatasi dan menghindari kesalahan sederhana yang dikarenakan oleh manusia atau pekerja tersebut (Human Error) di tempat kerja dengan cara mencegahnya langsung dari akar penyebab (root cause) kesalahan dan menarik perhatian khusus dalam suatu pekerjaan atau tugas sehingga tidak memiliki kemungkinan untuk membuat kesalahan.

Setelah dilakukan perbaikan terhadap faktor-faktor penyebab masalah NG nut terbalik berhasil berkurang dari 1.74 % menjadi 1.1 % . Dengan demikian aktivitas QCC dan dengan metode poka yoke yang dilakukan berhasil menyelesaikan masalah yang terjadi pada proses Assembling Type 897035-9780.

Kata Kunci : *Pengendalian Kualitas, QCC, Diagram Sebab Akibat, Metode Poka Yoke*

ABSTRACT

PT . Selamat Sempurna , Tbk is a company that manufactures automotive components or spare parts such as radiators , brake hose or brake pipe , muffler , fuel tank , air filter , fuel filter especially four or more wheels in Indonesia. For the PT . Selamat Sempurna , Tbk aware that the automotive world is very critical the business market , because as we all know now the vehicle is very important and indirect automobile manufacturers especially in Indonesia requires its suppliers to improve the quality of the products .

In this final project quality control analyzes to reduce product defects in the process Assembling Method Quality Control Circle (QCC) in PT . Selamat Sempurna , Tbk especially in Type 897035-9780 . Existing problems solved using p control charts , Pareto charts , and diagrams Cause - Due to locate the root cause of the problem . Based on Pareto diagram has an inverted nut NG biggest contribution in product defect that occurs in Type 897035-9780 .

From the analysis of the collected data and discover some of the causes of the defects , which further identify the author uses diagrams Cause - Effect. Based on the analysis of the contribution of the high upside NG nut caused by several factors that occur are factors methods , machines , humans and the environment .

The author also identifies the problem by using the method of poka yoke technique is a method to overcome and avoid simple mistakes that caused by humans or the worker (Human Error) in the workplace in a way to prevent it directly from the root cause (root cause) fault and draw special attention in a job or task that does not have the possibility to make mistakes .

After the improvement of the factors that cause problems NG nut upside successfully reduced from 1.74 % to 1.1 % . Thus QCC activities and with poka yoke methods performed successfully solve problems that occur in the process Assembling Type 897035-9780 .

Keywords: Quality Control, QCC, Cause and Effect Diagram, Poka Yoke Methods