

ABSTRAK

Salah satu aspek untuk mempengaruhi perkembangan suatu perusahaan adalah aspek kualitas, aspek ini dapat mempengaruhi kepuasan dan persepsi pelanggan. Akan tetapi usaha untuk menjaga dan meningkatkan kualitas harus bertahap dan berkesinambungan seperti siklus PDCA. PT. Panata Jaya Mandiri yang sudah memproduksi filter selama kurang lebih 29 tahun tetap membutuhkan perbaikan kualitas terutama untuk proses seamer, karena pencapaian reject saat ini masih 0,34 % sedangkan target 0,15 %. Jenis reject yang timbul yaitu : Seam Keriput, Body Benjol/Spring Melejit, Body Penyok, Bocor, Body Gores/Garis dan Element Basah. Sesuai data produksi periode Maret – Mei 2013 bahwa reject tertinggi adalah reject Seam Keriput dengan persentase 34% dari total reject keseluruhan.

Reject Seam Keriput sebagai reject tertinggi akan menjadi prioritas utama penulis untuk dianalisa penyebabnya. Dengan QC Tools yang digunakan yaitu Peta Kendali p (p-chart), dapat diketahui penyebab reject Seam Keriput ini hanya disebabkan oleh sebab-sebab umum (common cause) karena nilai p (proporsi) tidak ada yg tembus BP_{Ap} dan BP_{Ab}, dimana secara perhitungan nilai Garis Pusat (GP)=0,0008, BP_{Ap} rata-rata=0,0013 dan BP_{Ab} rata-rata=0,0003. Melalui alat analisa Diagram Sebab Akibat diambil faktor penyebab yang dominan yaitu seat assy goyang saat proses seamer sehingga menyebabkan tabrakan antara seat assy dan body.

Berdasarkan data faktor penyebab yang terjadi maka diusulkan perbaikan antara lain, spring dipendekkan sehingga seat assy tidak terlalu tinggi dari body sehingga lebih mudah untuk diproses seamer, menambah kuping atau lock pada sisi luar end plate A sehingga dapat lebih menahan element assy tidak mudah goyang.

Kata Kunci : Kualitas, pengendalian, QC Tools, Improvement, Seamer.

MERCU BUANA

ABSTRACT

One of the aspect that influence the company growth is Quality Aspect, this aspect can be influence customer satisfaction and perception. But maintain and keep increasing the quality must be do step by step and continuous such PDCA Cycle. PT. Panata Jaya Mandiri, is one of the Spin On Filter production company that have been produce about 29 years, the company still have a less target of the quality in some process, the company want to improve the quality specially for Seamer Process, which the current achievement is 0.34% reject from the target 0.15%. The kind's of reject is Wrinkled Seam, Body Bums/Run Off Spring, Body Dented, Leak, Body Scratch/Lines and Wet Element. Base on production data on Maret until May 2013 period shown the highest of reject is Wrinkled Seam with rate of percentage is 34% .

Wrinkled Seam reject as the highest reject is a priority of the writer to analize the cause. p-chart as the QC tools identifying that the type of cause of Wrinkled Seam is common's cause because the proportion value is not over for both Upper Control Limit and Lower Control Limit, which the value calculated $p = 0.0008$, UCL average = 0.0013, LCL average = 0.0003. Base on Fish Bone Diagram identifying that the dominant causes factor is unsteady of seat assy on seaming process, it can be cause seat assy and body crash.

Base on the cause factor data, the writer propose improve : Spring height cut to shorter so the high of seat assy to body is reduced and easier to seaming process and the second increasing the end plate lock in outer side to keep the element assy is not easier to move.

Key word : Quality, Controlling, QC Tools, Improvement, Seamer.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA