

ABSTRAK

PT. Indonesia Nippon Seiki (PT. INS) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif khususnya komponen elektrik kendaraan bermotor roda dua dan roda empat. Produk-produk yang dihasilkan di PT. Indonesia Nippon Seiki adalah *Speedometer*, *Fuel unit*, dan *Sensor speed*. Seperti kita ketahui perkembangan dunia otomotif khususnya kendaraan roda dua dan roda empat di Indonesia berkembang sangat pesat pada saat ini, oleh karena itu selaku produsen yang memproduksi komponen elektrik kendaraan roda dua dan roda empat PT. INS diharuskan untuk selalu menjaga bahkan meningkatkan kualitas dari produk-produk yang dihasilkan.

Dalam Tugas Akhir ini penulis menganalisa pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat pada proses printing dial desain speedometer dengan Metode Quality Control Circle (QCC) di PT. Indonesia Nippon Seiki khususnya pada Type KVYG. Permasalahan yang ada diselesaikan menggunakan peta kendali p, diagram pareto, dan Diagram Sebab - Akibat untuk mencari akar penyebab masalah. Berdasarkan Diagram Pareto NG lecet memiliki kontribusi terbesar dalam cacat produk yang terjadi pada Type KVYG tersebut. Dan 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 lecet yang tinggi disebabkan oleh beberapa faktor yang terjadi yaitu faktor metode, mesin, dan manusia. Setelah dilakukan perbaikan terhadap faktor-faktor penyebab masalah NG lecet berhasil berkurang dari 1.02 % menjadi 0.5% . Dengan demikian aktivitas QCC yang dilakukan berhasil menyelesaikan masalah yang terjadi pada proses printing dial desain Type KVYG.

Kata Kunci : *Analisa Pengendalian Kualitas, QCC, Diagram Sebab Akibat.*

ABSTRACT

PT. Indonesia Nippon Seiki (PT. INS) is a company which engaged in automotive, especially electrical component for motorcycle and automobile. PT. Indonesia Nippon Seiki is the manufacturer of Speedometer, Fuel Unit Sender, and Sensor Speed. As we know that in the automotive world, especially for motorcycle and automobile in Indonesia are growing very rapidly at this time. Therefore, as the manufacturer of electrical component for motorcycle and automobile, PT. INS are required to maintain and even to improve the quality of their products continuously.

In this thesis, the author analyze the quality control to reduce defects in the printing process for part of Speedometer named Dial Design by Quality Control Circle Method at PT. Indonesia Nippon Seiki, Especially on the KVYG Type. The problem is a clear using with a control chart p, pareto diagram, and cause effect diagram to find the root cause of problem. Based on Pareto Diagram NG Lecet owns largest contribution in a defective product occurs on the KVYG type. The from data collected and analysis finding some factors cause of the defect, and the next identification to using with a cause effect diagram.

The result of analyze on the problem NG Lecet is a high contribution caused by several factors happened that is a factor method, a machine, and human error. After be repaired on the some factors, NG lecet down 1.02 % to 0.5 %. The QCC activity is a success the clearing problem and found a solution to solve the problem which occurred on the printing process of Dial Design for Speedometer, that is the handling of defect or NG (Not Good) product. This is done to improve the quality and increase customer satisfaction and trust.

Keywords : *Analysis of Quality Control, QCC, And Cause Effect Diagram.*

MERCU BUANA