

UNIVERSITAS MERCUBUANA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
JURUSAN TEKNIK INDUSTRI

RICKY SETIAWAN

”Pengendalian Kualitas Produk Cacat Pada V-Belt di PT. Mitsuboshi Belting Indonesia”

ABSTRAK

PT. Mitsuboshi Belting Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang transmission belt, adapun produk yang dihasilkan adalah belt dengan berbagai tipe. Untuk menghasilkan suatu produk yang baik dalam arti memenuhi standar dan keinginan konsumen, perlu diterapkannya suatu pengendalian kualitas pada proses produksi dengan cara melakukan sistem pengawasan mutu, melakukan pembenahan dan perbaikan sehingga nantinya dapat menghasilkan produk yang memiliki keunggulan dan kompetitif.

Dalam penulisan Tugas Akhir ini, penulis ingin mengetahui akar permasalahan munculya cacat produk, penyimpangan yang terjadi di dalam proses produksi seperti produk cacat dan usaha-usaha dalam memperbaiki serta meningkatkan kualitas produk. Metode pemecahan yang dipakai disini adalah dengan metode seven tools, tetapi tidak semua metode dipakai hanya diagram pareto, peta kendali p dan diagram sebab akibat.

Hasil dari pengolahan data tersebut akan menghasilkan suatu solusi pemecahan masalah yang akan dibuat dengan metode 5W + 1H. Dari metode inilah diharapkan akan diketahui tindakan yang akan dilakukan untuk menanggulangi masalah cacat yang terjadi. Diharapkan pula data yang diolah akan memberikan informasi yang berguna untuk meningkatkan kinerja / sistem pengendalian kualitas bagi perusahaan dan memberikan kepuasan bagi konsumen.

UNIVERSITAS MERCUBUANA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
JURUSAN TEKNIK INDUSTRI

RICKY SETIAWAN

”Pengendalian Kualitas Produk Cacat Pada V-Belt di PT. Mitsubishi Belting Indonesia”

ABSTRACT

PT. Mitsubishi Belting Indonesia is a manufacturing company, the main product is belt in many type. To get good product, it mean the product according to standard and consumer needed, company must have quality control system on production process, do continuous improvement so the product has superiority and competitive.

In writing of this Final Duty, writer wish to know the deviation occur in production process like product defect and efforts to improve and increase the quality of product. Resolving method wearing here is seven tools method but not all method are used only pareto chart, p-chart and fishbone diagram.

Result of the data processing will yield a trouble-shooting solution to be made with 5W + 1H method. From this method we will know what action to be conducted to overcome the problem of handicap that happened. Expected by data processed will give information which good for improving or performance of quality system operation for and give consumer satisfaction.