

ABSTRACT

These days industry of otomotive expand considerably is fast, than this industry of otomotive in the year 2008 car sold 564 thousand unit and motorcycle 6 million unit, the business can improve national income. really an industry making a promise, for that factory or company of product producer. have to remain to take care of, maintaining, and upgrading yielded product, the to the product acceptable by consumer and earn to ride out market emulation. To that's need of existence of activity and operation to good quality so that can be made by guidance and reference for production process execution.

In making a product, the way production which] consist of some process, if product produced complicated enough hence the production process which is as for will many. for that needed by operation process which can control all production process.

Execution of operation of quality by applying appliance of controller that is control chart, pareto diagram, and fishbone diagram, activity of operation of quality of product of printing, mould of book that is collectedly data sum up production, product defect and type is later then searched by the way of prevention by using cause-effect diagram.

At control p of product defect at velg there are some dot residing in beyond the bounds of conduct, so that require to be conducting by repair, pursuant to perception and calculation by applying the appliance controller tools can be knowable the most quality defect product at velg and cause factor-factor is human being and machine.

Action which can be conducting is blocked in prevention by using method 5 W + 1 H, consisted of : Cause factor, reason of cause, where and when occurence, whose is] perpetrator, and how solution of prevention. With existence plan the prevention, production can mount and condition of defect amount which found in each day can be decrease, because progressively a few/little found defect, hence progressively a few/little also the generated loss.

Keyword : sum up production, defect product

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAKSI

Dewasa ini industri otomotif berkembang dengan sangat pesat, dari industri otomotif pada tahun 2008 mobil terjual 564 ribu unit dan untuk jenis kendaraan roda dua mencapai angka 6 juta unit hal membuktikan peran bisnis tersebut dapat meningkatkan pendapatan Negara, sungguh suatu industri yang menjanjikan, untuk itu suatu pabrik atau perusahaan penghasil produk harus tetap menjaga, mempertahankan, dan meningkatkan mutu produk yang dihasilkan, agar produk tersebut dapat diterima oleh konsumen dan dapat bertahan dalam persaingan pasar. Untuk itulah perlu adanya suatu kegiatan pengendalian terhadap kualitas yang baik sehingga dapat dijadikan pedoman dan acuan bagi pelaksanaan proses produksi.

Dalam membuat suatu produk, jalannya produksi yang dilakukan terdiri dari beberapa proses, jika produk yang diproduksi cukup rumit maka proses produksi yang adapun akan banyak. Untuk itu diperlukan proses pengendalian yang bisa mengendalikan semua proses produksi.

Pelaksanaan pengendalian kualitas dengan menerapkan alat-alat pengendali yaitu control chart, diagram pareto, dan fishbone diagram, kegiatan pengendalian kualitas produk velg yaitu dengan mengumpulkan data jumlah produksi, jumlah cacat produksi dan jenisnya kemudian dicari cara pencegahannya dengan menggunakan diagram sebab-akibat.

Pada peta kendali p cacat produk pada velg hampir semua titik berada diluar batas kendali, sehingga perlu dilakukan perbaikan, berdasarkan pengamatan dan perhitungan dengan menerapkan alat-alat pengendali kualitas dapat diketahui penyebab cacat produk terbanyak pada velg dan factor-faktor penyebabnya adalah manusia, mesin, material dan metode.

Tindakan yang dapat dilakukan adalah dengan membuat rencana penanggulangan dengan menggunakan metode 5 W + 1 H, yang terdiri dari : Faktor penyebab, alasan penyebab, dimana dan kapan kejadian, siapa pelakunya, dan bagaimana solusi penanggulangannya. Dengan adanya rencana penanggulangan tersebut, produksi dapat meningkat dan kondisi pada jumlah cacat yang ditemukan pada setiap harinya dapat berkurang, karena semakin sedikit cacat yang ditemukan, maka semakin sedikit pula kerugian yang ditimbulkan.
Kata kunci : jumlah produksi, cacat produksi