

ABSTRAK

Pada hasil produksi Harflex dalam kurun waktu 3 bulan. ditemukan reject produk sebesar 22.014 pcs dari total produksi sebanyak 1.551.102 unit dikarenakan *former* melengkung/rusak dan hal ini memungkinkan terjadinya *Lap Fault* yang tidak terdeteksi lolos sampai proses produksi akhir. Dan terdapat reject pada produk yaitu *Lap Fault*. PT Bakrie Buliding Industries bertekat untuk selalu menjaga kualitasnya dan *zero defect* dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)*. Pada tahap M (*Measure*) dilakukan pengukuran dengan diagram pareto untuk mengetahui frekuensi kecacatan yang paling tinggi yang nantinya perlu adanya perbaikan. Pada tahap A (*Analyze*) dilakukan penentuan prioritas perbaikan berdasarkan diagram Pareto sebelumnya, penelitian fokus memperbaiki 1 jenis reject pada Haflex yaitu jenis reject *Lap Fault* yang lebih dominan untuk mengatasi masalah tersebut harus menganalisa dengan diagram sebab akibat/*fishbone* dan 5W+1H. Setelah diketahui penyebab terjadinya jenis reject, dilakukan tahap I (*Improve*) pada tahap ini dilakukan perbaikan akar masalah yang telah ditemukan dan dijelaskan pada tahap *analyze* yaitu dengan pembuatan tabel 5W + 1H. Setelah dilakukan perbaikan agar meminimalkan kegagalan pada tahap mode ini.

Kata kunci :*Statistical Process Control*, Perbaikan kualitas

ABSTRACT

On the results of the production of Harflex within 3 months. of product defects found 22.014 part of total production as much as there was no presence of dikarena 1.551.102 a process of checking the results after the process of bending and this allows the occurrence of tilting undetectable part escaped so that the end of the production process. And there is a product that is in part rejects tilted and Spring Back. PT Bakrie Building Industries raring to always keep the quality and zero defects using the method. With phase D (Define) determines the Statistical Process Control (SPC) to find out what became a characteristic of Harflex physically. At the M (Measure) the pareto diagram with measurements carried out to know the frequency of the highest disability who later need for improvement. At this stage A (Analyze) conducted the determination of priority improvements based on previous Pareto diagram, research focus repair 1 type of defects in the Haerflex. disability leaning more dominant part to resolve the issue must be analyzed with the causal diagram/fishbone and 5W + 1 h. After the unknown cause of the occurrence of these types of disabilities, conducted phase I (Improve) at this stage carried out improvements to the root problems that have been found and described in the analyze table creation with 5W + 1h. After the repair is done, done stage C (Control) at this stage is done proposing making in order to minimize failure at this stage of this mode.

Keywords: *Statistical Process Control (SPC), quality improvement*