

ABSTRAK

Kualitas produk merupakan faktor utama dalam menentukan kinerja suatu perusahaan yang menghasilkan barang ataupun jasa. Keuntungan bagi perusahaan menghasilkan produk yang bermutu yaitu membuat produk tersebut makin terkenal sehingga permintaan pasar meningkat. Hasil produksi *Harfex* dalam 3 bulan ditemukan reject produk sebesar 22,015 pcs dari total produksi sebesar 1,551,100 pcs *former*, melengkung/ rusak. Untuk mengendalikan kualitas dan *zero defect* Penelitian dilakukan untuk merekomendasikan PT. Bakrie Building Industrie menggunakan metode *Seven Tools*. Pada tahap analisis dilakukan penentuan prioritas berdasarkan data diagram pareto masalah pengendalian kualitas produk yang masih banyak terjadi produk yang reject, pada bulan Mei cacat tertinggi *Lap fault* 0.44%, *Side flat* 0.33%, *Stuck To The Former* 0.24%, *Water Mark* 0.14%, *Folded At Side Rol* 0.26%, penelitian focus pada jenis reject produk *Harflex* yaitu *Lap fault* yang lebih dominan. Untuk mengatasi masalah tersebut menganalisa dengan menggunakan diagram sebab akibat / *fishbone*.

Penyebab-penyebabnya adalah Rekogurasi tidak teratur, Roda-roda brushing tidak center, Roll brushing aus/rusak dan tidak center, Pipa-pipa cogurate tidak level, Setelan angin dan bearing tidak tepat, up/down pad terlalu cepat, Gerakan Hoist kasar, benturan *truck lorry*, *Speed conveyor* dari *trim*, *inspection table* sampai *stacker 1* dan *2* terlalu jauh berbeda (*trim* =74 m/menit, *inspection* = 86, *stacker 1* = 104, *stacker 2* = 122, dan operator kurang merasa memiliki dan operator juga kurang pembekalan pengetahuan.

Setelah mengetahui akar penyebab terjadinya reject, pada tahap selanjutnya dilakukan perbaikan akar masalah yang telah di temukan dengan membuat table 5W+1H. Setelah di lakukan perbaikan agar meminimalkan kegagalan saat proses produksi. perbaikannya adalah Membuat jadwal tetap rekogurasi, Repair dan setting roda *roll brushing (pactene)*, Penggantian berkala *pactene* roda brushing, setting ulang dan ganti spare yang rusak, Level dan setting ulang setiap *clean up*, Ganti bearing dan setel angin, Setting regulator angin up/down dan pemasangan *preasure gauge*, Setting tekanan pompa hidrolik, Ganti sambungan rel baru dan buat bumper karet, Ganti *pulley conveyor inspection table stacker 1* dan *2* agar kecepatan menjadi 74, 80,90,95 m/menit

Kata kunci: Kualitas, ,SPC, *Seven Tools*

ABSTRACT

Product quality is a major factor in determining the performance of a company that produces goods or services. Benefits for the company to produce a quality product that makes the product more famous so that the market demand increases. Harflex production in 3 months found reject product of 22.015 pcs of total production of 1,551,100 pcs former, curved / damaged. To control the quality and zero defect Research done to recommend PT. Bakrie Building Industrie using Seven Tools method. At the stage of analysis in the prioritization of the data based on the data pareto diagram of product quality control problems are still a lot of reject products, in May the highest defects Lap fault 0.44%, flat Side 0.33%, 0.24% Stuck To The Former, Water Mark 0.14% Folded At Side Roll 0.26%, research focus on Harflex reject product type that is more dominant Lap fault. To overcome this problem analyze by using cause / fishbone diagram.

The causes are irregular Recoguration, Brushing wheels not center, Roll brushing wear / damaged and no center, No level cogurate pipes, No wind and bearing suit, up/down pad too fast, Hoist hoarse crack, truck lorry, speed conveyor from trim, inspection table until stacker 1 and 2 are too much different (trim = 74 m / min, inspection = 86, stacker 1 = 104, stacker 2 = 122, and operator less feels own and operator also less knowledge.

After knowing the root cause of the reject, in the next step done the root improvement problem that has been found by making table 5W + 1H. After the improvement to minimize the failure during the production process. the repair is Make a fixed schedule of recoguration, Repair and setting brushing roll wheel (pactene), periodic replacement of brushing wheel pactene, reset setting and replace broken spare, Level and setting up every clean up, Replace bearing and wind set, Set regulator wind up / down and installation of preasure gauge, hydraulic pressure pump setting, replace new rail joints and make rubber bumper, replace pulley conveyor inspection table stacker 1 and 2 for speed to 74, 80,90,95 m / min

Keywords: Quality, , SPC, Seven Tools