

## ABSTRAK

PT XYZ merupakan perusahaan manufaktur pembuatan komponen otomotif baik roda 4 ( 4 *Wheel* ) maupun roda 2 ( 2 *wheel* ). Untuk memperluas pangsa pasarnya di Indonesia, PT XYZ membangun pabrik barunya yang ke 3 untuk menambah jenis produk yang sebelumnya belum pernah dibuat di Indonesia. Salah satu produk yang dibuat di pabrik baru itu adalah VCT (*Variable Camshaft Timing*) . Line baru ini mulai start operasi di bulan July 2015. Namun, dari aspek pengendalian kualitas masih kurang efisien Seperti yang kita ketahui, setiap perusahaan harus memiliki alat yang digunakan untuk melakukan perbaikan kualitas tersebut. Setelah dianalisa defect yang masih menjadi issue pada line VCT assembly yaitu masih tingginya defect NG Clearance yang terjadi pada line VCT assembly tersebut khususnya type NR, dengan menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC) menjadi salah satu alternative yang digunakan dengan menggunakan peta kendali p, diagram pareto, dan diagram sebab akibat untuk mencari akar penyebab masalah. Dari data dan analisa yang dikumpulkan menemukan beberapa faktor penyebab terjadinya cacat tersebut, yang selanjutnya penulis identifikasi menggunakan diagram sebab-akibat. Berdasarkan analisa tersebut NG Clearance yang tinggi disebabkan oleh 2 faktor yaitu faktor metode dan faktor mesin.setelah dilakukan perbaikan maka Defect no good secara total yang terjadi pada line VCT khususnya type NR tersebut yang sebelumnya 0.37% turun menjadi 0.19% yang diakibatkan oleh perbaikan yang dilakukan dalam menurunkan ratio defect NG Clearance yang terjadi pada produk VCT tersebut

Kata Kunci : *Kualitas, Produk VCT Assy, QCC*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRACT

PT XYZ is a manufacturing company manufacturing automotive parts both 4 wheels (4 wheels) and 2 wheels (2 wheels). To share its market in Indonesia, PT XYZ builds its new 3rd factory to add the kind of products that have never been made before in Indonesia. One of the products made at the new plant is VCT (Variable Camshaft Timing). This new line starts to operate in July 2015. However, from the aspect of quality control is still less efficient As we know, every company must have the tools used to perform the quality improvement. After analyzing the defects that are still an issue in the VCT assemble line is still high NG Clearance defects that occur in the VCT assembly line is especially the type of NR, using the Quality Control Circle (QCC) method into one of the alternatives used by using the map control p, pareto diagram , and cause and effect diagrams to find the root cause of the problem. From the data and analysis that collects some factors causing the defect, the author then identifies using cause-effect diagram. Based on the analysis, high NG Clearance is caused by 2 factors that is the factor of the method and the machine factor. After the repair, the total defect is not good that happened on the VCT line especially the type of NR that was previously 0.37% decreased to 0.19% by improvements made in the decrease in NG Clearance defect ratio occurring on the VCT product

Keywords : *Quality, Product VCT Assy, QCC*

