

ABSTRAK

ANALISIS PERBAIKAN KUALITAS PRODUK KEYMOLDING DENGAN METODE PDCA STUDI KASUS DI PT. XYZ

Penelitian ini dilakukan di PT. XYZ yang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang memproduksi set kunci, spion pintu, kait pintu, gagang pintu luar dan lain-lain untuk kendaraan bermotor roda empat dan set kunci serta sakelar magnetik starter untuk kendaraan bermotor roda dua. Masalah kualitas masih menjadi suatu hal yang perlu diperhatikan di PT. XYZ khususnya line KM. Tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi jenis cacat pada produk yang ada line KM di PT. XYZ, serta mengetahui langkah-langkah perbaikan untuk mengurangi produk cacat pada line km di PT. XYZ dan mengetahui besar pencapaian dari target yang telah ditetapkan. Perbaikan akan dilakukan dengan menggunakan siklus metode 4 langkah PDCA (*Plan-Do-Check-Act*). Siklus metode 4 langkah yakni PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) dapat diterapkan dalam menjalankan *Continuous Improvement*. Berdasarkan data yang didapat kuantitas produk cacat pada tipe A 5.950 pcs temuan produk cacat, tipe B 4.920 pcs temuan produk cacat, tipe C 2.502 pcs temuan produk cacat, tipe D 468 pcs temuan produk cacat dan tipe E 369 pcs temuan produk cacat. Jenis cacat pada produk tipe A ada empat jenis yang cukup dominan. Pertama yang paling dominan adalah masalah kunci campur sebanyak 2.778 pcs (47.36%), yang kedua adalah *scratch* sebanyak 1.446 pcs (24%), ketiga adalah *dented* sebanyak 886 pcs (14.69%), dan yang terakhir adalah *silver* sebanyak 840 pcs (13.96%). Perusahaan menargetkan pengurangan cacat produk kunci campur sebanyak 90% (dari angka 2778 menjadi 278), dan hasil aktual dari perbaikannya adalah 93% (dari angka 2778 menjadi 195).

Kata kunci : kualitas produk, produk cacat, PDCA, *Continuous Improvement*, perbaikan.

ABSTRACT

ANALYSIS OF QUALITY IMPROVEMENT OF KEYMOLDING PRODUCTS WITH PDCA METHOD CASE STUDY AT PT. XYZ

This research was conducted at PT. XYZ is a company engaged in the manufacturing industry that produces key sets, door mirrors, door hooks, outer door handles and others for four-wheeled motorized vehicles and key sets and starter magnetic switches for two-wheeled motorized vehicles. Quality problems are still something that needs to be considered at PT. XYZ specifically line KM. The purpose of this study is to identify the types of defects in the products that exist in line KM at PT. XYZ, as well as knowing the corrective steps to reduce defective products at the line km at PT. XYZ and find out the achievement of the target set. Improvements will be made using the PDCA (Plan-Do-Check-Act) 4-step cycle. The 4-step method cycle which is PDCA (Plan-Do-Check-Act) can be applied in running Continuous Improvement. Based on the data obtained the quantity of defective products in type A 5,950 pcs defective product findings, type B 4,920 pcs defective product findings, type C 2,502 pcs defective product findings, type D 468 pcs defective product findings and type E 369 pcs defective product findings. There are four types of defects in type A products which are quite dominant The first most dominant ones were mixed key issues of 2,778 pcs (47.36%), the second was scratch 1,446 pcs (24%), the third was dented 886 pcs (14.69%), and the last was silver as much as 840 pcs (13.96%) The company targets to reduce the mix of key product defects by as much as 90% (from 2778 to 278), and the actual results of the repairs are 93% (from 2778 to 195).

Keywords: product quality, defective products, PDCA, Continuous Improvement, improvement.

MERCU BUANA