

## ABSTRAK

PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur otomotif dengan produk utamanya yaitu Light duty Truck, Medium Duty Truck, dan bus. Demi menjaga kepercayaan konsumen untuk menghasilkan produk yang berkualitas, manajemen terus berupaya melakukan perbaikan untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Di dalam kegiatan produksinya, perusahaan selalu berupaya agar menghasilkan produk yang baik dan menekan defect yang tinggi dengan menetapkan target defect per unit sebesar 0,009 defect per unit atau 9 defect per 1000 unit untuk line Trimming. Akan tetapi kenyataan dilapangan menunjukkan bahwa line Trimming berada diluar target defect per unit.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas menggunakan alat bantu QCC (Quality Control Circle) yang bermanfaat dalam upaya mengendalikan tingkat defect produk di perusahaan. Analisis pengendalian kualitas dilakukan menggunakan check sheet, histogram, diagram pareto dan diagram sebab akibat. Check sheet dan histogram digunakan untuk menyajikan data agar memudahkan dalam memahami data untuk keperluan analisis selanjutnya. Kemudian dilakukan identifikasi terhadap defect yang dominan dan menentukan perbaikan menggunakan diagram pareto. Langkah selanjutnya adalah mencari faktor – faktor yang menjadi penyebab terjadinya defect menggunakan diagram sebab akibat untuk kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan.

Berdasarkan diagram pareto prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah defect scratch pada area cabin sebesar 50,93 %. Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab scratch pada area cabin berasal dari faktor manusia / pekerja, mesin, dan metode kerja, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat defect scratch dan meningkatkan kualitas produk.

Kata kunci : pengendalian kualitas, QCC, defect scratch

## ABSTRACT

*PT. Hino Motors Manufacturing Indonesia is a company which operate automotive manufacturing. The main product is Light Duty Truck, Medium truck, and Bus. Management continues to make improvements to produce a quality product to maintain consumer's confidence. In the production activity, the company always endeavor to produce a good product and reduce high product defects by setting a standards with 0,009 defect per unit or 9 defect per 1000 unit for line Trimming. However, in the reality, defect levels line Trimming exceeds the specified tolerance standards.*

*This study aims to determine the damage level of the company's products and quality control of the company's by using QCC (Quality Control Circle). Thus, the company can take precautionary and improvement measures to reduce the defect level and improve product quality. Analyzing the quality control of product of the company can be done by using QCC (Quality Control Circle), its consist of check sheet, histograms, pareto charts, and cause-effect diagram. Pareto charts is used to identify the dominant types of defects and to determine the improvement priority. The cause-effect diagram is used to find the factors that cause a damage in the production process. In order to facilitate better understanding for the further analysis, Check sheet and histograms were used in data presentation.*

*Based on pareto diagram, the improvement priority which need to be done is scratch cabin area (50,93%) The cause-effect diagram analysis shows that misdruk factor arise from human/ workers factors, production machinery, and work methods.*

*Keywords : Quality Control, QCC, defect scratch*