

ABSTRAK

PT. Indonesia Nippon Seiki (PT. INS) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif khususnya komponen elektrik kendaraan bermotor roda dua dan roda empat. Produk-produk yang dihasilkan di PT. Indonesia Nippon Seiki adalah *Speedometer*, *Fuel unit*, dan *Sensor speed*. Seperti kita ketahui perkembangan dunia otomotif khususnya kendaraan roda dua dan roda empat di Indonesia berkembang sangat pesat pada saat ini, oleh karena itu selaku produsen yang memproduksi komponen elektrik kendaraan roda dua dan roda empat PT. INS diharuskan untuk selalu menjaga bahkan meningkatkan kualitas dari produk-produk yang dihasilkan.

Dalam Tugas Akhir ini penulis menganalisa pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat pada proses Assembly PCB line PSMT 3 dengan Metode PDCA di PT. Indonesia Nippon Seiki. Permasalahan yang ada diselesaikan menggunakan peta kendali p, diagram pareto, dan Diagram Sebab - Akibat untuk mencari akar penyebab masalah. Berdasarkan Diagram Pareto NG solderball memiliki kontribusi terbesar dalam cacat produk yang terjadi pada Line PSMT 3.

Dari data dan analisa yang dikumpulkan menemukan beberapa faktor penyebab terjadinya cacat tersebut, yang selanjutnya penulis identifikasi menggunakan Diagram Sebab – Akibat. Berdasarkan analisa tersebut kontribusi NG solder ball yang tinggi disebabkan oleh beberapa faktor yang terjadi yaitu faktor metode, mesin, manusia dan lingkungan.

Kata Kunci : *Analisa Pengendalian Kualitas, SPC, Diagram Sebab Akibat.*

ABSTRACT

PT. Nippon Seiki Indonesia (PT INS) is a company engaged in the field of automotive electrical components especially motorcycles and four-wheel. The products produced at PT. Indonesia Nippon Seiki is a Speedometer, Fuel unit, and a speed sensor. As we know, the development of the automotive world especially two-wheelers and four wheelers in Indonesia is growing very rapidly at this time, therefore as a manufacturer that produces electrical components for motorcycles and four-wheel PT. INS is required to always maintain and even improve the quality of the products produced.

In this final project the authors analyze quality control to reduce defects in the product line PSMT 3 with PDCA Method in the PT. Indonesia Nippon Seiki. Existing problems solved using p control chart, Pareto charts, and diagrams Cause - Due to locate the root cause of the problem. Based on Pareto diagram solder ball NG have the largest contribution in the product defect that occurs in PSMT Line 3.

From the analysis of the collected data and found several factors contributing to these defects, the next step writer do the identification using Diagram Cause - Effect. Based on the analysis of the contribution of solder ball NG caused by several factors that occur are factors methods, machines, humans and the environment.

Keywords: *Analysis of Quality Control, PDCA, Cause and Effect Diagram.*