

## ABSTRAK

Pada perusahaan industri mobil mempunyai permasalahan kualitas yang dihasilkan disebabkan oleh proses produksi, terutama pada produk intake manifold 889F yang terdapat pada lini *assembly intake manifold (ASIM)* terutama pada mesin *Nut Heating*. Metode yang digunakan untuk penelitian ini yaitu *Plan-Do-Check-Action (PDCA)* dengan menggunakan alat bantu kualitas seperti *Statistical Process Control (SPC)*, *Fault Tree Analysis (FTA)*, dan *Kaizen*. Berdasarkan check sheet adanya permasalahan dari kualitas produk yang dihasilkan melewati standard yang sudah ditentukan oleh perusahaan yaitu pada bulan april sebesar 68 pcs yang disebabkan oleh kerusakan mesin *Nut Heating*. Kemudian melakukan perbaikan dengan menerapkan check sheet pemeliharaan mesin mulai dari harian, mingguan, dan bulanan yang harus dilakukan oleh operator sebelum dimulainya proses produksi. Setelah dilakukannya perbaikan selama 3 bulan yaitu mei, juni, juli adanya perkembangan yang cukup baik dengan hasil total *defect* sebesar 6 pcs yang sebelumnya dengan total *defect* sebesar 80 pcs, maka adanya penurunan produk *defect* dengan hasil presentase sebesar 74% setelah dilakukannya perbaikan.

Kata Kunci : Kualitas Produk, Produk *Defect*, *PDCA*, *SPC*, *FTA*, *Kaizen*



## **ABSTRACT**

*Car industry companies have quality problems caused by the production process, especially in the 889F intake manifold product found on the intake manifold assembly line (ASIM), especially on the Nut Heating engine. The method used for this research is Plan-Do-Check-Action (PDCA) using quality tools such as Statistical Process Control (SPC), Fault Tree Analysis (FTA), and Kaizen. Based on the check sheet, there are problems with the quality of the products produced that pass the standard set by the company, namely in April of 68 pcs caused by damage to the Nut Heating. Then make improvements by implementing a machine maintenance check sheet starting from daily, weekly, and monthly which must be carried out by the operator before the start of the production process. After repairs for 3 months, namely May, June, July, there was a fairly good development with a total defect of 6 pcs which previously had a total defect of 80 pcs, then there was a decrease in product defects with a percentage yield of 74% after repairs were carried out.*

*Keywords: Product Quality, Product Defect, PDCA, SPC, FTA, Kaizen*

