

## ABSTRAK

Kualitas merupakan salah satu faktor utama dalam suatu perusahaan yang menunjang proses produksi, maka diperlukan penerapan sistem pengendalian kualitas yang tepat untuk. PT SELAMAT SEMPURNA TBK adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang otomotif pembuatan radiator mobil, di dalam produksi komponen radiator khususnya side plate terdapat 3 jenis cacat yang terjadi yaitu produk side plate menabrak dies, side plate tinggi minus, material side plate penyok. Jumlah cacat produksi yang dihasilkan selama 6 bulan awal tahun 2022 tercatat 850 pcs side plate, dengan berat 170 kg dan perusahaan mengalami kerugian sebesar Rp.2.210.000 dengan harga Rp.13.000 /kg, dengan jumlah cacat terbanyak di bulan april sebanyak 175 pcs dengan berat 35 kg atau jika diuangkan rugi sebesar Rp.455.000, dan jumlah reject paling sedikit di bulan januari sebanyak 110 pcs dengan berat 22 kg atau jika diuangkan sebesar Rp. 286.000. maka dari itu peneliti ingin mencari tahu masalah apa yang terjadi pada komponen sideplate yang cacat ini. Tujuan dilakukan penelitian ini adalah untuk mengetahui jenis cacat apa yang dominan terjadi, faktor utama penyebab cacat produk, perbaikan apa yang harus dilakukan serta berapa persen cacat produk yang dapat diturunkan dengan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). Pada tahap *plan* peneliti menggunakan alat bantu diagram pareto dan *fishbone* untuk mencari jenis cacat yang dominan serta mencari akar penyebabnya, pada tahap *Do* peneliti menggunakan 5W+1H untuk perbaikan pada tahap *Plan*, pada tahap *Check* peneliti menggunakan alat bantu FMEA untuk mencari nilai RPN (*Risk Priority Number*) yang paling tinggi, pada tahap *Action* peneliti melakukan penerapan perbaikan yang sudah di usulkan. Berdasarkan hasil penelitian faktor yang paling dominan yang menyebabkan defect produk side plate adalah pada proses embos menabrak dengan 42,2%, tinggi dinding minus 33,3% dan 24,5% penyok proses draw. setelah dilakukan perbaikan metode perbaikan PDCA ini berhasil menurunkan defect yang diakibatkan produk menabrak stopper embos yang memiliki nilai RPN tertinggi dari yang awalnya 1,22 % kemudian setelah perbaikan menjadi 0,25% hal ini berarti menurunkan defect sebesar 0,97%.

KataKunci: PDCA (*Plan-Do-Check-Action*), Pengendalian Kualitas

## ABSTRACT

*Quality is one of the main factors in a company that supports the production process, so it is necessary to implement an appropriate quality control system to increase customer satisfaction. PT SELAMAT SEMPURNA TBK is a manufacturing company engaged in the automotive field of making car radiators, there are 3 types of defects that occur, namely side plate products hitting dies, high side plate minus, dented side plate material. The number of production defects produced during the first 6 months of 2022 there were 850 pcs of side plates, weighing 170 kg and the company suffered a loss of Rp.2,210,000 at a price of Rp.13,000 /kg, with the highest number of defects in April as many as 175 pcs weighing 35 kg or if cashed a loss of Rp.455,000, and the least number of rejects in January was 110 pcs weighing 22 kg or if cashed at Rp. 286,000.. therefore researchers are trying to figure out what problems occur in these deformed sideplate components.. The purpose of this study is to find out what types of defects are dominant in occurring, the main factors causing product defects, what improvements should be made and what percentage of product defects can be reduced by using the PDCA (Plan-Do-Check-Action) method. At the plan stage, researchers use pareto and fishbone diagram tools to find the dominant type of defect and find the root cause, at the Do stage the researcher uses 5W + 1H for improvement at the Plan stage, at the Check stage the researcher uses the FMEA tool to find the highest RPN (Risk Priority Number) value, at the Action stage the researcher applies the proposed improvements. Based on the results of the study the most dominant factors causing side plate product defects were the embossing process with 42.2%, the wall height minus 33.3% and 24.5% dents in the draw process. After improving the PDCA repair method it succeeded in reducing defects which was caused by the product hitting the embossed stopper which had the highest RPN value from initially 1.22% then after repair it became 0.25%, this means reducing the defect by 0.97%.*

*Keywords: PDCA(Plan-Do-Check-Action), Quality Control.*