

## ABSTRAK

Proses produksi PT. Astra Daihatsu Motor harus menjamin kualitas yang baik untuk customer . Untuk menjamin kualitas tersebut perlu dilakukan pengendalian kualitas terhadap semua hasil produksi. Pengendalian kualitas setiap produk jelas memerlukan langkah – langkah yang sistematis. Tujuan penelitian ini adalah menganalisis jenis *defect* paling dominan dan penyebab *defect* pada *Part Support S/A Front Suspension D40D* serta memberikan solusi perbaikan untuk meminimasi jumlah *defect Part Support S/A Front Suspension D40D* pada *reject* dominan. Tahapan penelitian yang dilakukan dengan beberapa metode *Seven Tools*, yaitu *check sheet*, diagram pareto, peta kendali dan diagram *fishbone*. Dari analisa data diketahui, permasalahan kualitas di *Line Front Suspension D40D* yang cukup dominan adalah *defect* las berlubang yang disebabkan karena faktor Manusia, Mesin dan Metode. Solusi dari permasalahan *defect* berlubang adalah pengontrolan secara penuh untuk setiap kecacatan yang terjadi di *Line Front Suspension D40D*, pemberian arahan khususnya pada pekerja yang bertanggung jawab atas kecacatan, pengawasan terhadap operator dalam menjalankan SOP kerja, pembuatan jadwal pergantian *contact tip* robot, penambahan SOP cleaning nozle untuk masing - masing pos di *Line Front Suspension D40D*

Kata kunci: kualitas, Pengendalian kualitas, metode *seven tools*

## ABSTRACT

The production process of PT. Astra Daihatsu Motor must ensure good quality for customer. To ensure the quality of quality control needs to be done on all production. Quality control of each product clearly requires systematic steps. The purpose of this research is to analyze the most dominant defect type and cause defect in Front Support S / A Front Suspension D40D and provide repair solution to minimize the number of defect Part Support S / A Front Suspension D40D in reject dominant. Stages of research conducted with several methods of Seven Tools, namely check sheet, pareto chart, control chart and fishbone diagram. From the analysis of the data known, the quality problems in Front Line Suspension D40D is quite dominant is the defect weld hole caused by Human factors, Machines and Methods. The solution of perforated defect problem is full control for every defect occurring in Front Line Suspension D40D, giving direction especially to worker responsible for disability, supervising operator in running SOP work, making turn replacement of contact tip robot, addition of SOP cleaning nozzle for each post on the D40D Suspension Front Line

**Keywords:** Quality, quality control, seven tools method