

ABSTRAK

Kepuasan konsumen menjadi faktor utama yang mampu menentukan kemenangan dalam persaingan di dunia industri. Tujuan penelitian ini adalah untuk 1) mengetahui jenis cacat dan menganalisa jenis *Defect* Pareto Outer pada Line Ed inspection pada unit D94D, 2) menerapkan metode SPC untuk memperbaiki kualitas pada proses Painting dan 3) mengetahui faktor penyebab utama terjadinya *Defect* pada *Line Ed Inspection*. Tahapan penelitian meliputi pengumpulan data, pengolahan dan analisa dengan statistika proses control. Hasil penelitian memperlihatkan: 1) jenis cacat defect meliputi ED sagging, ED stain, Tauching, dan cacat yang paling dominan adalah ED sagging 84,76%, setelah itu ED stain 12,35 %, kemudian Tauching 2,90 %, 2) Data pada peta control p, berjalan dengan baik hal ini di ketahui dari terkontrolnya data cacat pada peta contro p dengan rata rata $UCL=0,174$, $LCL=0,013$ dan $p=0,937$ dan 3) Faktor faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas produksi Line Blow Off adalah manusia, mesin, metode, material dan lingkungan.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas, Metode *Statistical Proses Control*, Cacat pada Proses *Blow off*

ABSTRACT

Consumer satisfaction is the main factor that can win the competition in the industrial world. The purpose of this research is 1) to know the type of defect and to analyze the type of Defect Pareto Outer on Line Ed inspection on D94D unit; 2) to apply SPC method to improve the quality of Painting process and 3) to know the main cause factor of Defect on Line Ed Inspection. Stage of the research includes data collection, processing and analysis with statistical process control. The result of the study show: 1) defect type includes Ed sagging, Ed stain, Tauching, and the most dominant defect is Ed sagging 84,76%, then Ed stain 12,35%, then Tauching 2,90%, 2) Data on the control map p is well known from the controlled defect data on the map contro p with the average of $UCL = 0174$, $LCL = 0,013$ and $p = 0.937$ and 3) the factors affecting the quality control of production Line Blow Off is human, machines, methods, materials and environment.

Keywords: Quality Control, Statistical Method Process Control, Defect on Blow off Process