

INTISARI

Pengendalian kualitas yang baik merupakan alat manajemen untuk memperbaiki, mempertahankan kualitas dan meningkatkan produktivitas perusahaan. Berdasarkan pada hal tersebut maka penelitian ini dilakukan untuk memberikan usulan metode pengendalian proses produksi dan peningkatan kualitas produk yang lebih baik pada lokasi penelitian di PT. Mekar Armada Jaya, Magelang dengan obyek penelitian komponen *Press Part* Y-1069.

Penelitian dilakukan dengan pendekatan *Total Quality Management* yang merupakan salah satu dari metode manajemen untuk meningkatkan kualitas. Data yang dianalisis adalah data tingkat kecacatan komponen *Press Part* Y-1069, dengan menggunakan salah satu metode perbaikan dalam *Total Quality Management*, yaitu *8 Steps Improvement* dan PDCA dimana kedelapan langkah perbaikan adalah identifikasi masalah untuk mengetahui masalah secara umum dan untuk menentukan prioritas masalah digunakan pareto diagram, mencari penyebab dengan menghitung kapabilitas dengan nilai sigma dan mengetahui stabilitas proses dengan *p control chart* dari itu dapat ditentukan penyebab umum (*common cause*) dan *special cause*, menentukan penyebab utama dengan menggunakan *cause-effect* diagram, membuat rencana perbaikan, meneliti hasil perbaikan, standardisasi, dan menentukan rencana berikutnya.

Ditemukan bahwa cacat minus, kerut, dan crack merupakan cacat yang dominan pada produksi *press part* dengan mencapai persentase 97,7% dari keseluruhan total cacat dan ketiga cacat tersebut terjadi pada proses draw. Cacat tersebut diakibatkan tidak ada *maintenance*, kondisi *chusion*, ketebalan *insert* bervariasi, setting *die* kurang optimal, sample tidak representatif, karyawan kurang disiplin. Tindakan perbaikan yang dapat dilakukan adalah pelaksanaan *maintenance* diluar hari kerja, inisialisasi *chusion*, inisialisasi dan perubahan posisi *Insert*, dibuat prosedur setting *die*, ditentukan sample yang representative, kontrol intensif, *reward* dan *punishment*. Meneliti hasil perbaikan dengan cara dokumentasi dan *review* pada proses perbaikan yang dilakukan. Standardisasi dilakukan pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP) Setting *Die*, Pedoman Tindakan Perbaikan (*Trouble Shooting*), dan Patroli Line

Kata kunci : *Total Quality Management, 8 Steps Improvemnet, Statistical Process Control, Cacat Produk, Kualitas*