

INTISARI

Cacat merupakan penyimpangan kualitas suatu produk yang tidak diinginkan dalam dunia industri. Karena itu setiap proses produksi di dalamnya harus dapat menghasilkan produk yang memiliki kualifikasi sesuai standar yang telah ditetapkan guna memenuhi kepuasan pelanggan. PT XX Motor mempunyai masalah cacat komponen silinder yang mencapai 4,47% atau diatas batas maksimal persentase cacat yang telah ditetapkan perusahaan sebesar 3,6%. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi cacat bocor produksi komponen silinder yang terjadi di seksi *die casting* PT XX Motor. Metode PDCA dengan seven tools sebagai alat bantu mutu digunakan untuk menganalisis dan membantu proses perbaikan cacat bocor komponen silinder. Dari hasil analisis dapat diketahui bahwa penyebab kebocoran pada komponen silinder adalah adanya *undercut* dan keropos pada komponen silinder. Sehingga perbaikan yang dilakukan adalah dengan melakukan tindakan perbaikan dan pencegahan terhadap faktor penyebab terjadinya *undercut* dan keropos pada komponen silinder. Dari hasil perbaikan pada komponen silinder dengan metode PDCA dapat menurunkan tingkat cacat produksi komponen silinder menjadi 3,17% atau turun 1,3%.

Kata kunci :

PDCA, TQM, *Corrective Action*, ISO, *Die Casting*.

ABSTRACT

Defect is deviation the quality of a product which is not desirable in the industrial world. Therefore, every process of production should be able to produce a product that has the appropriate qualification standards have been established to customer satisfaction. PT XX Motor has a problem of defect cylinder component which reaches 4,47% or above the maximum limit prosentase defects that have been set by the company of 3,60%. This study aims to reduce the production of defective cylinder component which leakage occurs in Die Casting section PT XX Motor. PDCA method with seven quality tools as a tool used to analyze and assist in the repair defective leaking cylinder component. From the analysis results can be seen that the cause of leaks in the cylinder component is the presence of the undercut and porous cylinder component. So that repairs are done is to make corrective and prevention action of factors causing the undercut and porous cylinder component. From the results of the cylinder component improvement with PDCA method can decrease of cylinder component defect rate to 3,17%, or down 1,3%.

Key word :

PDCA, TQM, Corrective Action, ISO, Die Casting.