

ABSTRAK

Kebutuhan yang tinggi itu mengharuskan perusahaan untuk terus meningkatkan kualitas produk yang dibuatnya, agar bisa bersaing dalam pasar nasional maupun internasional. Perusahaan produksi spare part kendaraan di Karawang. Pada penelitian ini merupakan perusahaan produsen suku cadang otomotif terkemuka Thailand dan Jepang. Produk utama adalah *Body parts* dan *Assy parts* untuk kendaraan roda empat, salah satunya adalah *Brace Dash Side RH* (sisi kanan). Komponen tersebut diproduksi dengan proses *welding spot*. Permasalahan yang sering terjadi pada proses *Welding* antara lain *burry*, *crack*, *welding* bolong, *deform*, *spatter*, Karat, *spot* miring dan *Trimming NG*. *Reject in line* tertinggi yang diurutkan dengan menggunakan diagram pareto adalah *Bolt Bolong/Pin Hole*. Tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui dan memahami permasalahan yang timbul dan penyelesaian masalah untuk di bagian *Quality Assurance* (QA) dengan menggunakan penerapan QCC (*Quality Control Circle*) serta metode PDCA untuk analisis masalahnya. Berdasarkan dengan penerapan *Plan Do Check Action* (PDCA) didapatkan penurunan NG sebesar 25% dari total NG awal. Upaya perbaikan yang dilakukan pada penelitian ini adalah dengan pembuatan instruksi kerja, *check sheet* monitoring dan *one point lesson*.

Kata Kunci: *Brace Dash Side RH*, PDCA, *Quality Control Circle*, *welding spot*.



ABSTRACT

This high demand requires companies to continue to improve the quality of the products they make, to compete in national and international markets. Vehicle spare parts production company in Karawang. This study is a leading produsen suku cadang otomotif company of Thailand and Japan. The main products are Body parts and Assy parts for four-wheeled vehicles, one of which is Brace Dash Side RH (right side). These components are produced by the spot welding process. Problems that often occur in the welding process include burry, crack, hollow welding, deform, spatter, rust, tilted spot, and NG trimming. The highest in-line reject sorted using a Pareto chart is the Bolt Hole. The purpose of this study is to know and understand the problems that arise and solve problems for the Quality Assurance (QA) section using the application of QCC (Quality Control Circle) and the PDCA method for problem analysis. Based on the implementation of Plan Do Check Action (PDCA), there was a decrease in NG of 25% from the initial total NG. Improvement efforts made in this research are by making work instructions, cheek sheet monitoring, and one point lesson.

Keywords: Brace Dash Side RH, PDCA, Quality Control Circle, welding spot.

