

ABSTRAK

PT Asmo Indonesia merupakan perusahaan manufaktur pembuatan komponen otomotif baik roda 4 maupun roda 2. Salah satu produk yang dibuat di PT. Asmo Indonesia adalah Armature. Produk armature ini dalam aspek pengendalian kualitas masih kurang efisien. Setiap perusahaan harus memiliki standar kualitas untuk masing-masing produk yang mereka produksi demi memenuhi permintaan pelanggan dan kepuasan pelanggan. Setelah dianalisa, masih tingginya defect NG unbalance yang terjadi pada line Armature assembly khususnya pada tipe GS34 merupakan permasalahan utama yang harus segera diselesaikan untuk meningkatkan kualitas pada produk Armature itu sendiri. Quality Control menjadi salah satu alternatif yang digunakan untuk dapat memperbaiki masalah defect NG Unbalance tersebut. Metode ini menggunakan diagram pareto dan diagram sebab-akibat untuk mencari akar penyebab masalah. Dari data dan analisa yang dikumpulkan, terdapat beberapa faktor penyebab terjadinya cacat tersebut, yang selanjutnya diidentifikasi menggunakan diagram sebab-akibat. Berdasarkan analisa tersebut, defect NG unbalance yang tinggi disebabkan oleh 3 faktor, yaitu faktor manusia, metode, dan mesin. Setelah dilakukan perbaikan, defect NG Unbalance yang terjadi pada line Armature assembly khususnya tipe GS34 mengalami penurunan, dari yang sebelumnya rata-rata Ratio NG dari bulan Januari-Maret 2018 sebesar 3.13% turun menjadi 0.46%.

Kata Kunci: Kualitas, Defect, Quality Control, Diagram Fishbone, Diagram Sebab-Akibat