

ABSTRAK

IMPLEMENTASI PERBAIKAN PADA *SCREW* B05101-KJ MENGUNAKAN *ROOT CAUSE ANALYSIS* TERHADAP PRODUK *GRILLE* CN202SR DI PT SHUANGYING INTERNASIONAL INDONESIA

Oleh

Fajri Mayda Hamid Fahmi

1118037

Teknik Industri Otomotif

Proses yang baik dan pemenuhan standar kualitas akan menghasilkan kualitas yang baik dan dapat bersaing dengan kompetitor sesuai dengan kemampuan perusahaan. Selain memperhatikan kualitas produk, perusahaan juga tentunya akan terus berupaya untuk meminimalisir terjadinya pemborosan/*waste* yang dapat terjadi selama proses produksi antara lain munculnya *scrap* atau bahkan *product reject* yang dapat merugikan perusahaan. Salah satu masalah yang muncul di PT Shuangying International Indonesia yaitu *screw part* B05101-KJ yang biasa digunakan dalam perakitan *grille* pada saat proses *assembly grille* produk CN202SR yang membuat *grille* menjadi *reject*. Dari total jumlah keseluruhan *screw* B05101-KJ yaitu sejumlah 160.430 pcs, ditemukan sebanyak 124.430 pcs *screw* B05101-KJ yang tidak sesuai standar *technical drawing* dan yang OK hanya 36.000 pcs. Dari data tersebut *screw* yang dapat dikategorikan sebagai *not good* yaitu sebesar 77,56% sementara *screw* yang dapat dikategorikan sebagai *part* siap pakai untuk dilanjutkan ke proses *assembly* persentasenya sebesar 22,44%. *Root Cause Analysis* merupakan sebuah metode untuk mengetahui akar pada suatu masalah yang sering digunakan pada lingkungan industri otomotif. Penggunaan *Root Cause Analysis* diharapkan sebagai sebuah langkah untuk mengatasi permasalahan dengan cepat, tepat, dan efektif dari permasalahan *part* B05101-KJ yang digunakan dalam *assembly grille* CN202SR sehingga dapat membuat produksi *grille* tersebut kembali berjalan secepat mungkin sesuai dengan kualitas yang telah ditetapkan serta penentuan *preventive action* dan *corrective action* jika permasalahan serupa kembali terjadi. Oleh karena itu, implementasi perbaikan pada *screw* B05101-KJ ini diharapkan dapat membuat *screw* yang tidak sesuai standar dapat kembali digunakan dan menjadi barang yang memiliki nilai tambah.

Kata Kunci: *Corrective action part defect, Preventive action, Root Cause Analysis.*