

ABSTRAK

PENGENDALIAN KUALITAS DAN PRODUKTIVITAS PADA PROSES PRODUKSI *COVER BATTERY ASSY* K1AA DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) DAN METODE *PLAN, DO, CHECK, ACTION* (PDCA) PADA PT MADA WIKRI TUNGGAL *PLANT 2* BANDUNG

Oleh
Nazwa Regita Shallum
NIM : 1119051
(Program Studi Teknik Industri Otomotif)

PT Mada Wikri Tunggal merupakan salah satu industri manufaktur yang bergerak di industri komponen otomotif berbasis metal dan polimer. Perusahaan dituntut untuk mengikuti perkembangan dunia industri guna mempertahankan kemajuan usahanya dan menjadi unggul di antara pesaingnya. Strategi yang dimiliki perusahaan ini yakni dengan memiliki kebijakan mutu yaitu melaksanakan produktivitas di proses internal dengan menitikberatkan pada *lean production system* dengan target pencapaian produktivitas 98% dan maksimal toleransi cacat produksi sebesar 2%. Pada pelaksanaan proses produksi yang berlangsung di PT Mada Wikri Tunggal *Plant 2* Bandung berdasarkan cacat produksi di bulan Mei hingga Juli tahun 2022 pada departemen produksi masih ditemukan beberapa produk yang tidak sesuai dengan target yang ditetapkan pada sasaran mutu perusahaan, salah satunya yaitu pada proses produksi pada produk *Cover Battery Assy* K1AA yang memiliki produktivitas paling rendah dan cacat produk yang masih di atas standar. Berdasarkan data produktivitas dan cacat produksi maka ditentukan proses produksi pada produk *Cover Battery Assy* K1AA menjadi permasalahan yang akan diupayakan untuk menurunkan jumlah total produk cacat dan meningkatkan hasil produksi untuk mencapai target produksi dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan metode *Plan, Do, Check, Action* (PDCA). Dari hasil penelitian yang dilakukan ditemukan bahwa cacat produksi didominasi oleh cacat jenis *short shot*. Maka dilakukan beberapa perbaikan yang menjadi faktor utama cacat *short shot*. Perbaikan tersebut berhasil menurunkan cacat *short shot* yang pada awalnya memiliki persentase sekitar 3% menjadi 1%. Produktivitas rendah disebabkan oleh target produksi yang tidak tercapai maka dilakukan perbaikan dalam proses produksi dan hasil perbaikan ini berhasil meningkatkan produktivitas dengan rata-rata hasil produksi yang sebelum perbaikan hanya 580 pcs/shift dari target produksi 798 pieces/shift menjadi 838 pieces/shift.

Kata Kunci : PDCA, *lean production system*, *Statistical Quality Circle*, *Short shot*