

ABSTRAK

Nama : M. Zahran Raihan N.R
Program Studi : Teknik Industri
Judul : PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK 1 *LEFT BRAKE LEVER* DENGAN METODE *SEVEN TOOLS* DI PT KRAMA CIPTA KARYA

PT. KRAMA CIPTA KARYA adalah Perusahaan yang bergerak dalam bidang Machining sehingga menghasilkan jumlah produksi yang banyak.

permintaan Customer yang tinggi maka PT. KRAMA CIPTA KARYA mengembangkan bidang usahanya dengan mesin produksi yang lain seperti Bubut, Milling, Stamping dan juga untuk bidang tradingnya (Electrical, Mechanical, Technical Item)

Di dalam kualitas produksi terdapat berbagai masalah yang dihadapi perusahaan, seperti Tingkat kecacatan produk masih tinggi yaitu kecacatan yg di alami sebesar 2% , untuk standar perusahaan yaitu 0% dan menerapkan sistem pengendalian mutu yang baik. Masalah tersebut akibat dari belum adanya pengendalian kualitas pada setiap proses pembuatan produk 1*LB LEVER*, akibatnya tingkat kecacatan produk yang dihasilkan masih cukup besar dan mengakibatkan kerugian biaya produksi. Dengan kondisi tersebut maka penelitian ini akan meroview pengendalian kualitas dengan peta C.

Dari berdasarkan penelitian ada saja kecacatan kulitas produksi diketahui total 2573 kecacatan selama 1 bulan dan setelah peta kendali C dibuat maka di peroleh $CL = 85,76$; $UCL = 113,54$; $LCL = 57,98$. seluruh data yang telah di masukan ke dalam grafik,Produksi 1*lb lever* di PT. KRAMA CIPTA KARYA.

Kata kunci:

7 Alat Pengendali Kualitas, Proses Produksi, 1 Left Brake Lever

ABSTRACT

Name : M. Zahran Raihan N.R
Study Program : Teknik Industri
Title : PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK 1 *LEFT BRAKE LEVER* DENGAN METODE *SEVEN TOOLS* DI PT KRAMA CIPTA KARYA

PT. KRAMA CIPTA KARYA is a company engaged in the field of Machining so that it produces a large amount of production.

high customer demand, PT.CIPTA KARYA is expanding its business with other production machines such as Lathe, Milling, Stamping and also for trading (Electrical, Mechanical, Technical Items)

KRAMA experienced by 2%, for company standards, namely 0% and implementing a good quality control system. The problem is the result of the absence of quality control in every process of making 1LB LEVER, as a result the level of product defects produced is still quite large and results in production cost losses. Under these conditions, this study will review quality control with C chart.

Based on the research, there were production quality defects, it was found that there were a total of 2573 defects for 1 month and after the C control chart was made, $CL = 85.76$ was obtained; $UCL = 113.54$; $LCL = 57.98$. all data that has been entered into the graph, Production of 1lb lever at PT. KRAMA CIPTA KARYA.

Keywords:

Seven tools, Production Process, 1 Left Brake Lever