

ABSTRAK

AFIF NURHADI (30418257)

“PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK POROS ENGKOL UNTUK SEPEDA MOTOR MANUAL DENGAN METODE DMAIC”

Tugas Akhir. Jurusan Teknik Industri Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2023

Kata Kunci: DMAIC, Pengendalian Kualitas, Poros Engkol

(xi + 58 + 2 Lampiran)

PT AHM merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi sepeda motor dengan angka penjualan tertinggi dibandingkan dengan kompetitornya. Melihat hal ini PT. AHM berusaha untuk meningkatkan kualitas produk dengan melakukan pengendalian kualitas mulai dari bahan baku, proses produksi hingga menjadi unit sepeda motor, namun dalam melakukan proses produksi sering sekali terjadi *reject* pada produk poros engkol, maka dari itu dilakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyse, Improve, Control*) yang bertujuan untuk meminimalisir terjadinya *reject* pada produksi poros engkol.

Pada produksi poros engkol terdapat faktor yang menyebabkan terjadinya *reject* yaitu faktor manusia disebabkan oleh operator membuang sisa scrup, tidak sesuai acuan/ standar, pemasangan part tidak center. Faktor mesin disebabkan oleh pengunci baut berubah dan colant tidak keluar. Faktor metode disebabkan oleh penyetelan tools tidak benar, setelan mesin tidak sesuai, pemasangan part tidak sesuai. Terdapat 20 jenis *reject* yang terjadi pada produk poros engkol. Pada tahap *Define* terdapat 5 jenis *reject* terbesar yaitu *Cnt tool depan patah, Fbo kesejajaran NG, Cnt miring, Cnc diameter lathe minus, Kgc posisi simetry NG*. Tahap *measure*, pada perhitungan batas kendali M/C *Crank shaft* memiliki persentase *reject* yang tinggi pada bulan april sebesar 1.43 dan bulan mei sebesar 0.86 yang menyebabkan pada bulan april dan mei melewati dari batas UCL dan LCL.

Daftar Pustaka (1998 – 2015)