

## ABSTRAK

PT. Istana Tiara adalah perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan suku cadang kendaraan bermotor. Salah satu unit yang diproduksi adalah cop busi, dimana produk ini mempunyai permintaan yang terbesar dibandingkan produk yang lain. Selama ini pengendalian kualitas yang dilakukan belum optimal sehingga perlu bagi perusahaan untuk menekan banyaknya cacat pada unit produk tersebut.

Untuk mengatasi hal tersebut, maka dalam penulisan Tugas Akhir ini metode yang digunakan adalah peta kontrol p untuk menentukan rata-rata pada 1 lot produksi. Sebelum membuat peta kontrol, dilakukan uji anova satu arah dan didapatkan hasil bahwa tidak ada perbedaan jumlah cacat pada ketiga shift. Setelah itu dibuat diagram pareto dan diagram sebab akibat untuk mengetahui faktor-faktor penyebab cacat.

Dengan menggunakan diagram pareto terlihat bahwa cacat cuil adalah cacat terbesar (42,12%) dan cacat pucat adalah cacat terkecil (10,61%). Dengan menggunakan diagram sebab akibat agar dapat diketahui apa saja penyebab dari keempat jenis cacat tersebut.

Dari diagram Ishikawa yang didapat pada metode awal ternyata cacat cuil disebabkan oleh operator yang kurang cermat dalam mencukil, cacat tidak sempurna dan cacat sobek disebabkan karena penyemprotan minyak yang kurang merata dan tegangan listrik tidak stabil sehingga daya semprot mesin tidak optimal, cacat pucat disebabkan karena pengadukan yang kurang merata, sehingga untuk mengurangi penyebab dari cacat-cacat tersebut, proses ini akan diimplementasikan untuk dibandingkan hasilnya dengan metode awal.

Setelah dilakukan implementasi berupa pemasangan regulator, memberi alat bantu berupa kuas, dan menambah jumlah ventilasi, dilakukan uji jumlah cacat maka didapatkan total banyaknya ketidaksesuaian yang terjadinya menurun dari 2735 buah menjadi 2341 buah, yaitu cacat cuil dari 1152 buah menjadi 970 buah, cacat tidak sempurna dari 823 buah menjadi 699 buah, cacat sobek dari 470 buah menjadi 436 buah, cacat pucat dari 290 buah menjadi 236 buah.