

Perbaikan Kualitas Pada Proses Produksi Kabel Type NYA dengan Metode Quality Control Circle (QCC) Pada Perusahaan Manufaktur Kabel di Banyumas

Title	Perbaikan Kualitas Pada Proses Produksi Kabel Type NYA dengan Metode Quality Control Circle (QCC) Pada Perusahaan Manufaktur Kabel di Banyumas
Author Order	2 of 2
Accreditation	5
Abstract	<p>Cable Manufacturer Company (PT. XYZ) is one of electronic companies which produce frequency cable, low voltage, audio video, and power cable. The production of cable certainly needs good quality control in order to become a superior competitor thus increasing the customer loyalty. The aim of this research is to control the quality of NYA cable by using the method of Quality Control Circle (QCC). The QCC method is a method which controls the quality of structured product, consists of 8 steps to make continuous improvements. At the step of searching for the defect type, it uses seven tools, namely the Pareto diagram. The highest defect type on 1,5 mm² NYA cable caused by lumps and illegible printings. Then, target is determined based on the reject ratio data of 1,5 mm² NYA cable which is equal to 0,50%. The target achievement could be done by knowing cause and effect of defect cable using fishbone diagram and IFailure IMode IEffect IAnalysis (FMEA). The QCC implementation result in PT. XYZ is product quality improvement due to illegible defect printing caused by human and machine factors so that becomes a main priority to be repaired.</p> <p>Perusahaan Manufaktur Kabel (PT. XYZ) adalah salah satu perusahaan elektronik yang memproduksi kabel frekuensi, low voltage, audio video, dan kabel power. Produksi kabel tentunya membutuhkan pengendalian kualitas yang baik agar dapat menjadi kompetitor yang unggul sehingga meningkatkan loyalitas pelanggan. Tujuan penelitian ini adalah melakukan pengendalian kualitas kabel NYA dengan menggunakan metode Quality IControl ICircle (QCC). Metode QCC merupakan metode Ipengendalian I kualitas produk yang terstruktur, terdiri dari 8 langkah untuk melakukan perbaikan yang berkesinambungan. Pada tahap pencarian jenis defect, menggunakan alat bantu seven tools yaitu diagram pareto. Jenis defect tertinggi pada kabel NYA 1,5 mm² disebabkan karena adanya gembung dan printing tidak terbaca. Kemudian target ditentukan berdasarkan data reject ratio kabel NYA 1,5 mm² yaitu sebesar 0,50%. Pencapaian target dapat dilakukan dengan mengetahui sebab akibat defect kabel menggunakan diagram fishbone dan Failure Mode IEffect IAnalysis (FMEA). Hasil implementasi QCC di PT. XYZ adalah perbaikan kualitas produk akibat defect printing tidak terbaca disebabkan oleh faktor manusia dan mesin sehingga menjadi prioritas utama untuk dilakukan perbaikan.</p>
Publisher Name	Department of Industrial Engineering, Faculty of Engineering, Universitas Kediri
Publish Date	2021-07-31
Publish Year	2021
Doi	DOI: 10.30737/jurmatis.v3i2.1792
Citation	
Source	JURMATIS : Jurnal Manajemen Teknologi dan Teknik Industri
Source Issue	Vol 3, No 2 (2021): August
Source Page	147-160
Url	http://ojs.unik-kediri.ac.id/index.php/jurmatis/article/view/1792/1660
Author	YUDI SYAHRULLAH, S.T, M.T