

ABSTRAK

Kualitas telah menjadi bagian yang sangat penting dalam proses produksi .Strategi yang dapat menjamin kualitas adalah strategi yang mampu menjaga kestabilan proses,sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimasi produk cacat sehingga kebutuhan pelanggan akan produk berkualitas dapat dipenuhi. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tingkat kualitas produksi dari bagian Fallboard Press department Wood working pada PT.Yamaha Indonesia,terutama dalam hal pengendalian produk cacat (defect product). Dalam penelitian ini, menggunakan metode Seven Quality Control untuk mengetahui sejauh mana pegendalian kualitas pada proses produksi Fallboard dan Failure Mode & Effect Anlysis (FMEA) untuk mengidentifikasi cacat dan menentukan prioritas jenis cacat yang paling dominan pada rantai produksi .Data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu berupa data cacat pada tiap-tiap model yang diteliti dan pendapat langsung dari Expert. Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa pengendalian kualitas pada bagian Fallboard Press bisa dikatakan cukup baik tetapi kurang maksimal seperti dilihat pada hasil pengolahan data pada control chart yaitu masih banyak data yang dikategorikan data Out of Control pada tiap produksi bulanan fallboard.Dari 11 jenis kecacatan yang ada didapat 5 jenis cacat terbesar yang menyumbang hampir 70% dari total masalah kecacatan

Kata Kunci :Defect Product , Quality Control, Failure Mode & Effect Anlysis (FMEA)