

# **ANALISA KUALITAS PRODUKSI BAUT HEXAGONAL M21 MENGUNAKAN METODE *SEVEN TOOLS* (STUDI KASUS PERUSAHAAN BAUT TRUK DI KABUPATEN GRESIK)**

1) M. Hanif Zulfikri dan 2) Yunia Dwie Nurcahyanie  
Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik  
Universitas PGRI Adi Buana Surabaya

## **ABSTRAK**

Berdasarkan pengamatan dapat diketahui bahwa masalah yang sedang dihadapi oleh Perusahaan baut *truck* di Kabupaten Gresik adalah jumlah produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi baut *truck* telah melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan, yaitu sebesar 3%. Oleh karena itu, studi ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana implementasi pengendalian kualitas dengan metode *seven tools* di Perusahaan baut *truck* Di Kabupaten Gresik. Analisis pengendalian dengan metode *seven tools*, yaitu *check sheet*, stratification, histogram, diagram pareto, *cause and effect diagram*, scatter diagram, and control chart. Dalam penelitian ini memiliki variabel tetap yaitu Pengendalian Kualitas dan variabel bebas yaitu Pengukuran kualitas secara atribut. Populasi dalam penelitian ini adalah baut *truck* yang di produksi oleh Perusahaan baut *truck* di Kabupaten Gresik yang mengalami tingkat kecacatan produk selama januari sampai maret setiap harinya memproduksi 5000 Kg Baut *truck*, yaitu baut *truck* yang terdata dari pengamatan kualitas oleh operator sehingga ke tangan konsumen. Jenis-Jenis kerusakan yang sering terjadi pada saat produksi Perusahaan baut *truck* di Kabupaten Gresik yaitu disebabkan karena kepala baut cuil 487 baut *truck hexagonal*, ulir miring 892 baut *truck hexagonal*, baut bengkok 937 baut *truck hexagonal*. Kepala baut miring 571 baut *truck hexagonal*, kepala baut retak 984 baut *truck hexagonal*, Jadi jenis kerusakan yang sering terjadi adalah baut bengkok.

**Kata Kunci : Kualitas, Pengendalian Kualitas, Seven Tools.**

## **ABSTRACT**

*Based on observations, it can be seen that the problem being faced by the truck bolt companies in Gresik Regency is that the number of defective products produced during the truck bolt production process has exceeded the tolerance limit set by the company, which is 3%. Therefore, this study aims to determine how the implementation of quality control using the seven tools method in bolt truck companies in Gresik Regency. Control analysis using the seven tools method, namely check sheets, stratification, histograms, pareta diagrams, cause and effect diagrams, scatter diagrams, and control charts. In this study, it has a fixed variable, namely Quality Control and an independent variable, namely the attribute measurement of quality. The population in this study is the bolt truck produced by the bolt truck company in Gresik Regency which experiences a level of product defect during January to March every day producing 5000 Kg of bolt trucks, which are truck bolts that are recorded from quality observations by the operator so that it is in the hands of consumers. The types of damage that often occur during the production of truck bolt companies in Gresik Regency are caused by chipped head bolts of 487 hexagonal truck bolts, angled threads of 892 hexagonal truck bolts, bent bolts of 937 hexagonal truck bolts. The head of the 571 angled bolt is the hexagonal truck bolt, the head of the cracked bolt is 984 the hexagonal truck bolt, so the type of damage that often occurs is bent bolts.*

**Keywords : Quality, Quality Control, Seven Tools**

