ABSTRAK

PT. Wang Sarimulti Utama merupakan sebuah perusahaan yang memproduksi komponen-komponen elektronik dan part otomotif yang berupa part Injection plastic ataupun yang sudah melalui proses fabrikasi (secondary process). Belum maksimalnya upaya perbaikan kualitas secara terus menerus yang dilakukan oleh PT. Wang Sarimulti Utama khususnya pada Departemen Molding mengakibatkan perusahaan harus mengalami kerugian dari produk Not Good (cacat) yang dihasilkan. Masalah tersebut akan mengakibatkan kerugian terhadap perusahaan, karena perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk pengerjaan ulang produk atau bahkan produk yang sudah dibuat harus dibuang karena memiliki kualitas buruk yang tidak dapat dilakukan pengerjaan ulang karena tidak memenuhi spesifikasi customer. Produk Front Glass B1A-0039-001 adalah produk yang kerusakannya diatas 1% dan merupakan produk dengan jumlah cacat yang menghasilkan kerugian terbesar di Perusahaan.

Dalam upaya penerapan sistem manajemen kualitas dengan prinsip Total Quality Management (TQM) di PT. Wang Sarimulti Utama untuk memperbaiki kualitas produk Front Glass B1A-0039-00, didapatkan bahwa dari keempat prinsip utama Total Quality Management (TQM) terdapat dua prinsip yang menjadi prioritas bahan evaluasi untuk selanjutnya dicari solusinya yaitu respek terhadap setiap orang dan perbaikan berkesinambungan. Hal itu dapat diketahui berdasarkan analisis gap yang sudah dilakukan bahwa pada kedua variabel tersebut masih terdapat perbedaan pada kondisi aktual saat ini dengan kondisi yang diharapkan.

Dari hasil plot data cacat menggunakan diagram pareto dapat diketahui bahwa cacat black dot merupakan cacat yang paling dominan dengan persentase 24,064 % dengan jumlah cacat sebanyak 2502. Cacat black dot terjadi dikarenakan hopper dryer kotor, mould kotor, screw & barrel kotor dan material kotor. Hooper dryer kotor disebabkan terdapat sisa material part sebelumnya yang tidak sejenis. Mould Kotor disebabkan karena terdapat grease yang menempel pada mould. Screw & barrel kotor disebabkan karena kecepatan rotasi screw terlalu cepat sehingga terdapat material yang terbakar didalam screw. Sedangkan material kotor disebabkan oleh kantong material yang kotor pada saat melakukan pengisian pada hopper dryer.

Agar penyebab cacat black dot tersebut tidak terulang kembali, dibuatlah analisis modus penyebab & dampak kegagalan (FMEA). Dari FMEA yang sudah dibuat didapatkan usulan perbaikan sebagai berikut : Untuk masalah screw & barrel kotor dilakukan perbaikan dengan membuat instruksi kerja (work instruction) cleaning hopper & training ulang helper & mould set up; Untuk masalah hopper dryer kotor, karena material part sebelumnya yang tidak sejenis tercampur dilakukan perbaikan dengan membuat WI standard pencucian barrel; Untuk masalah mould kotor dilakukan perbaikan dengan melakukan proses pembersihan baik setelah mould digunakan ; Untuk masalah material kotor karena bag material kotor saat penuangan material dilakukan perbaikan dengan membuat tong tempat penyimpanan material sebelum dilakukan pengisisan material pada saat produksi

Kata Kunci : Total Quality Management (TQM), Seven Tools, Continous Improvement, FMEA