ABSTRAK

**USULAN PERBAIKAN PROSES PEMBUATAN PRODUK STAND COMP MAIND K-15 DI PT. BERDIKARI METAL ENGINEERING**

Oleh

Abi Manyu

NIM : 123010098

*PT.Berdikari Metal Enginering merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri suku cadang kendaraan bermotor. Dalam melakukan proses produksi PT. Berdikari Metal Engineering tidak terlepas dari produk yang tidak memenuhi spesifikasi atau yang biasa disebut dengan produk cacat. Untuk menanggulangi permasalahan tersebut perlu adanya penelitiankualitas mengenai pengendalian proses produksi.*

*Pendekatan yang tepat digunakan untuk permasalahan pengendalian kualitas proses produksi yaitu dengan pendekatan metode FMEA (Failure Mode Effect Analysis ) dari metode tersebut akan diketahui prioritas perbaikan yang harus diterapkan. Dalam melakukan pengendalian kualitas khususnya pada proses produksi terdapat beberapa tolls yang digunakan salah satunya yaitu diagram FTA (Fault Tree Analysis), diagram fishbone sedangkan untuk langkah perbaikan kualitasnya (quality improvement )bisa menggunakan beberapa metode salah satunya yaitu metode kipling 5W1H.*

*Langkah pemecahan masalah dimulai dari pemilihan produk yang akan dijadikan fokus penelitian dalam hal ini yaitu produk Stand Comp Main K-15 karna memeiliki jumlah jenis cacat dominan, kemudian identifikasi jenis cacat yang ada pada Stand Comp Main K-15. Didapatkan enam jenis cacat yaitu Stand Comp Main K-15, Tube Down K-18, Plate Comp Pivot kww, Shaft Main Stand-KZL, Bar Step K-41, Plate Frame Bottom kyeg. Kemudian keenam jenis cacat dianslisis kembali dngan menggunakan diagram FTA (Failure Tree Analisis),dari hasil diagram FTA didapatkan hasil penyebab dasar kegagalan dan akibat dari kegagalan, kemudian penyebab dan akibat kegagalan akan dianalisis kembali guna mencari nilai RPN (Risk Priority Number) tertinggi yang akan dijadikan dasar prioritas perbaikan kualitas.*

*Hasil perhitungan dengan metode FMEA didapatkan bahwa penyebab kegagalan dengan nilai RPN tertinggi yaitu lemahnya pengawasan pembelian material dari pihak supplier dengan nilai RPN 175. Oleh karena itu penyebab kegagalan lemahnya pengawasan pembelian material dari pihak supplier akan diperbaiki prosesnya. Perbaikan yang memungkinkan untuk dilakukan yaitu material diperiksa spesifikasinya satu persatu sebelum masuk ke proses welding oleh divisi quality control.*