

ABSTRAK

Pengendalian kualitas merupakan salah satu hal yang penting untuk mempertahankan reputasi perusahaan di mata konsumen. PT. Jonan Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang otomotif. Pada saat ini produk cacat yang terjadi pada perusahaan berada diatas batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu 2%, untuk mengatasi permasalahan tersebut diperlukan sebuah penelitian untuk mencari akar penyebab masalah dalam upaya menurunkan jumlah produk cacat dan perbaikan proses produksi di perusahaan ini.

Perbaikan proses produksi ini terdiri dari beberapa tahapan dengan menggunakan metode Failure Modes and Effects Analysis (FMEA). Tahapan penggunaan FMEA yang dilakukan yaitu mengidentifikasi fungsi proses produksi, mengidentifikasi potensi kegagalan, mengidentifikasi efek kegagalan (severity), mengidentifikasi penyebab-penyebab kegagalan (occurance), mengidentifikasi sistem kontrol yang dilakukan perusahaan saat ini (detection), menentukan resiko kegagalan proses produksi (Risk Priority Number) dan memberikan usulan perbaikan proses produksi berdasarkan nilai resiko kegagalan tertinggi.

Hasil penelitian ditemukan lima jenis cacat yang paling berpengaruh, akibat dari kegagalan proses produksi spare part lampu sepeda motor 02G reflector a. Berdasarkan hasil analisa nilai resiko kegagalan (risk priority number) tertinggi dengan menggunakan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) adalah cacat prohibited teraluminizing pada proses direct aluminizing (336), cacat statik pada proses pengemasan hasil injeksi (256), cacat yellowish pada proses direct aluminizing (192), cacat gasmark pada proses injeksi produk (192) dan cacat gores pada proses direct aluminizing (168). Upaya pencegahan dan kontrol yang dilakukan saat ini masih terdapat kekurangan maka perusahaan harus melakukan perbaikan pada proses produksi yang bermasalah supaya dapat menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan spesifikasi konsumen. Saran bagi perusahaan untuk melakukan berbagai tindakan pencegahan kegagalan sebelum kegagalan terjadi atau preventive action seperti: pengecekan ulang standar kerja yang telah ditentukan sebelumnya secara berkala, melakukan perawatan mesin sesuai dengan jadwal, dan membuat sistem perbaikan proses atau kaizen yang dikelola oleh tim khusus untuk menampung gagasan dari semua bagian supaya tercipta rasa tanggung jawab akan pentingnya pengendalian kualitas didalam perusahaan.

Kata Kunci : kualitas, fmea, rpn.