

## **ABSTRAKSI**

*PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang industri otomotif dimana produk yang diproduksinya merupakan komponen – komponen elektronik otomotif yang berupa part injrcion plastic serta sudah melalui proses fabrikasi (secondary process). Perusahaan tersebut juga melayani kebutuhan akan desain dan manufaktur pembuatan Moulding Injection, Plastic Injection Moulding, Sub Assmby serta Fabrication. PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) Merupakan supplier penting bagi perusahaan - perusahaan besar di Indonesia seperti PT.JVC Electronic Indonesia, PT. Indonesia EPSON Industri, PT.Toyota Motor Manufacturing Indonesia, PT. Honda Prospect Motor, PT. Morirolu Indonesia, PT. Toyota Astra Motor, PT. Toyodenso, PT. Kojima Auto Tecnology Indonesia dan masih banyak lagi.*

*Demi memenuhi kebutuhan konsumen akan komponen – komponen spare part otomotif, perusahaan harus bisa menyusun rencana produksi secara matang dengan memperhatikan waktu, kebutuhan bahan baku, proses produksi yang baik serta pengendalian mutu yang sesuai dengan spesifikasi yang telah disepakati oleh konsumen maupun perusahaan. akan tetapi membuat perencanaan produksi tidak mudah membalikan telapak tangan dimana pati ada beberapa prosos yang bisa saja menjadi maslah besar. Di PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) sendiri pengendalian mutu merupakan masalah besar yang sangat mengganggu hasil dari produksi diperusahaan, dimana hamper semua produk yang diproduksi terhalang oleh kualitas mutu yang dihasilkan yang bisa berdampak pada kerugian perusahaan tersebut dan bisa bedampak pula pada konsumen jika tidak ditanggulangi lebih lanjut.*

*Untuk mengidentifikasi masalah yang ada diperusahaan yang berkaitan dengan masalah diatas diperlukan data – data actual di perusahaan, dimana peneliti menggunakan data amount produksi pada periode di bulan Mei – Oktober 2016 agar telihat dan dapat diambil produk mana yang paling banyak menyumbang kerugian dilini produksi. Dari data yang digunakan pada periode diatas didapat data yang telah direkapitulasi bedasarkan amount tertinggi sebesar Rp.111,918,466 yaitu jatuh pada part panel A6D-0063-00 dengan defect yang paling dominan adalah defect dirty sebesar 48% yang didapat dari proses mesin injection yang salah. Dan untuk memperbaiknya diperlukan proses brainstorming dengan pihak yang berkepentingan untuk mengetahui penyebab defect tersebut muncul dan kemudian hasilnya ditampilkan pada diagram fishbone. Untuk mengetahui prioritas perbaikan perlu dilakukan pengolahan data menggunakan Analytical Hierarchy Process (AHP), agar penyebab terjadinya defect dirty bisa ditanggulangi. Dari hasil pengolahan data menggunakan Analytical Hierarchy Process (AHP) diketahui penyebab terjadinya defect sering muncul pada departemen moulding yang dipengaruhi faktor mesin. Untuk proses perbaikannya digunakanlah model Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). Nilai RPN dari hasil FMEA yang menyatakan modus kegagalan potensial terbesar adalah penyebabkan terjadinya defect dirty. Dari hasil pengolahan menggunakan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) diperoleh hasil RPN tertinggi sebesar 270 yang menyatakan terkisinya puller yang diakibatkan gesekan antar tooling, maka tindakan yang perlu dilakukan adalah memberi oli atau pelumas pada puller sebelum melakukan kegiatan produksi*

*Kata Kunci : Pengendalian Mutu, Analytical Hierarchy Process (AHP), Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).*

## **ABSTRACTION**

*PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) is a manufacturing company Engaged in the automotive industry where the product is produced Automotive electronic parts in the form of part injrction plastic and already Through the fabrication process (secondary process). The company also serves the needs Will design and manufacture Molding Injection manufature, Plastic Injection Molding, Sub Assmby and Fabrication. PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) Is a supplier Important for big companies in Indonesia such as PT.JVC Electronic Indonesia, PT. Indonesia EPSON Industri, PT.Toyota Motor Manufacturing Indonesia, PT. Honda Prospect Motor, PT. Morirolu Indonesia, PT. Toyota Astra Motor, PT. Toyodenso, PT. Kojima Auto Tecnology Indonesia and many more.*

*In order to meet the needs of consumers of spare part components Automotive, the company should be able to draft the production plan carefully with Pay attention to time, raw material needs, good production process as well Quality control in accordance with the specifications agreed upon by consumers Or company. But making production planning is not easy to reverse Palms where starch there are some process that could be a big problem. In PT. Wang SMU (Sari Multi Utama) own quality control is a big problem Which is very disturbing results from production in the company, where almost all products Which are produced hindered by the quality of the resulting quality that could have an impact on The loss of the company and can also impact on consumers if not Further tackled.*

*To identify the problems that exist in the company related to The above problem required actual data in the company, where the researcher uses Data amount of production in the period from May to October 2016 in order to be visible and able Taken which products are the most contributing losses in the production line. From the data Used in the above period obtained data that has been base on recapitulation the highest amount of Rp.111,918,466 that falls on the part panel A6D-0063-00 with The most dominant defect is the dirty defect of 48% obtained from the machine process Wrong injection. And to fix it needed brainstorming process with Interested parties to know the cause of the defect appears and Then the results are displayed on the fishbone diagram. To know the priority Improvements need to be done data processing using Analytical Hierarchy Process (AHP), so that the cause of the defect dirty can be overcome. From the processing Date using Analytical Hierarchy Process (AHP) is known cause of occurrence Defects often appear in machine-influenced molding departments. For The repair process is used Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) model. Value The RPN of the FMEA results stating the largest potential failure mode is Cause dirty defect. From the processing result using Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) obtained the highest RPN of 270 which states Eroded puller resulting from friction between tooling, then necessary action Done is giving the oil or lubricant to the puller before doing the activity production.*

*Key Word : Quality Control, Analytical Hierarchy Process (AHP), Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).*