

RINGKASAN

Memperoleh output atau produk jadi dengan kualitas baik merupakan salah satu tujuan dari setiap perusahaan. Tetapi sering ditemukan dalam setiap perusahaan akan terdapat beberapa masalah dalam proses produksi dan menyebabkan produk cacat. Untuk mencapai kualitas proses yang diinginkan, perlu adanya metoda-metoda yang tepat untuk mengendalikan mutu mulai dari awal proses sampai menghasilkan produk jadi. Dengan adanya pengendalian kualitas dapat meningkatkan produktivitas perusahaan, mengurangi kerugian, dan menekan biaya produksi.

PT. Sandy Globalindo (PT. SND) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi spare part sepeda motor sejak tahun 2000 sampai sekarang yang telah berkembang pesat dengan menghasilkan produk lebih dari 100 item. Adapun produk unggulan PT. Sandy Globalindo adalah knalpot. Kondisi perusahaan saat ini tidak adanya perhatian khusus dalam proses pengendalian kualitas produk, dimana dalam proses produksi masih terdapat produk yang cacat yang disebabkan oleh beberapa faktor baik itu faktor manusia, mesin, metoda, material dan lingkungan. Untuk itu penelitian ini dilakukan proses pengendalian kualitas agar dapat mereduksi jumlah cacat produk baik dalam proses dan barang jadi dengan mengikuti siklus Deming Plan, Do, Check, dan Action (PDCA).

Adapun tools analisis yang digudakan dalam penelitian ini adalah Diagram Fishbone dan Failure Mode And Effects Analysis (FMEA). Dimana Diagram Fishbone merupakan diagram yang menunjukkan sebab akibat yang berguna untuk mencari atau menganalisa sebab-sebab timbulnya masalah sehingga memudahkan cara mengatasinya, sedangkan FMEA digunakan untuk menentukan prioritas mana yang harus dilakukan. Prioritas tersebut dihitung dengan nilai Risk Priority Number (RPN) berdasarkan faktor penilaian skala dari Severity, Occurrence dan Detection.

Hasil penelitian diperoleh 2 permasalahan yang paling kritis yaitu terdapat di proses pengelasan (mesin/alat las) RPN berjumlah 140 dan perakitan (mesin perakitan) nilai RPN berjumlah 72, dengan pokok permasalahan di mesin las dan proses pengelasan yaitu masalah kondisi mesin yang mulai rusak karena tidak dilakukan perawatan mesin secara berkala dan proses pengelasan yang dilakukan kurang merata dan teliti sehingga menimbulkan terjadinya cacat keropos dan berlubang. Sedangkan pokok permasalahan di mesin perakitan yaitu kurang terampilnya melakukan proses perakitan sehingga dapat menyebabkan cacat berlubang. Dalam analisis perbaikan 5W + 1H ada dua prioritas perbaikan sesuai hasil FMEA yaitu produk gagal akibat proses pengelasan dan perakitan sehingga permukaan hasil pengelasan dan perakitan tidak sempurna dan menimbulkan potensi cacat berlubang dan keropos. Alternatif perbaikan yang di usulkan yaitu perlu dibuatkan penjadwalan maintenance untuk mesin perakitan dan las, serta melakukan monitoring terhadap operator pengelasan dan perakitan untuk menjaga kualitas kerja.