

ABSTRAK

Perusahaan merupakan sebuah organisasi yang dijalankan oleh orang-orang yang berada di dalamnya untuk mencapai tujuan dari perusahaan. Dalam perusahaan sangatlah diperlukan adanya sebuah manajemen yang tepat dan mampu memberikan sebuah perbaikan-perbaikan begitu juga dalam sebuah manajemen mampu mengarahkan kepada arah kemajuan perusahaan dalam kegiatan ekonominya. Untuk menghasilkan kualitas terbaik dibutuhkan usaha perbaikan yang terus-menerus dalam kemampuan karyawan, proses dan lingkungan. Jalan terbaik untuk memperbaiki komponen-komponen tersebut secara terus-menerus adalah dengan mengimplementasikan Total Quality Management. Untuk meningkatkan penjualan dapat terjadi jika perusahaan mengimplementasikan secara benar Total Quality Management di seluruh aspek pada operasional perusahaan. Dibutuhkan secara terus-menerus pada semua bagian-bagian untuk diimplementasikan untuk melengkapi pelaksanaan terbaik perusahaan untuk mendapatkan kualitas produk dan pelayanan seperti yang dibutuhkan, dan hal tersebut nantinya akan berimbas kepada penjualan perusahaan.

Kualitas dapat didefinisikan dalam berbagai sudut pandang. Kebanyakan orang mendefinisikan konsep kualitas sebagai hubungan antara satu atau lebih karakteristik dari suatu produk atau jasa. Kualitas akan menjadi suatu hal yang sangat penting bagi konsumen ketika mereka hendak memilih suatu produk atau jasa yang akan dibeli. Oleh karena itu kualitas dapat didefinisikan sebagai kepuasan yang dirasakan pelanggan setelah menggunakan barang atau jasa yang dibeli, lebih dari yang diharapkan sebelum membeli barang atau jasa tersebut.

Dari hasil analisis diagram pareto, diketahui bahwa cacat derajat kemiringan cacat dominan yang menjadi prioritas perbaikan yaitu sebesar 81 cacat. Selanjutnya cacat dominan tersebut dianalisa dan dicari penyebab-penyebab kecacatan yang mempengaruhi terhadap hasil proses produksinya dengan menggunakan diagram sebab akibat. Dari semua faktor penyebab cacat Faktor yang memiliki penyebab paling kompleks adalah kegagalan pada mesin, khususnya pada mesin milling. Kegagalan mesin milling dipengaruhi juga oleh faktor manusia. Oleh karena itu kegagalan tersebut akan dianalisis lebih lanjut untuk dilakukan perbaikan. Setelah penyebab cacat badan diidentifikasi, selanjutnya yaitu mengidentifikasi penyebab terjadinya kegagalan pada mesin hidrolik press dengan menggunakan FTA (Fault Tree Analysis). Penyebab kegagalan tersebut mengakibatkan komponen gagal. Komponen gagal diidentifikasi sebagai jenis kegagalan yang dijadikan sebagai dasar pengurutan prioritas perbaikan dalam menggunakan FMEA (Failure Mode and Effect Analysis). Setiap jenis kegagalan dilakukan pembobotan dengan memberikan skala untuk masing-masing jenis pengukuran dari mulai severity, occurrence dan detection, dari skala tersebut maka akan menghasilkan nilai RPN (Risk Priority Number). Jenis kegagalan yang memiliki nilai RPN tertinggi akan mendapatkan prioritas utama perbaikan. Nilai RPN tertinggi yaitu Pengunci Gear Longgar dimana nilai Severity 6, Occurance 7, dan Detection 2. Untuk total nilai RPN dari pengunci gear longgar yaitu sebesar 84.