

ABSTRAK

PT. Takagi Sari Multi Utama adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang Injeksi plastik untuk produk *otomotif* terutama pada kendaraan bermotor. Karena begitu banyaknya *customer* yang mempercayakan produk plastik *injectionnya*, maka PT. Takagi Sari Multi Utama harus memperhatikan dan memastikan *mold* yang digunakan sebagai sarana atau alat produksi memiliki kualitas yang tinggi. Karena begitu pentingnya suatu kualitas *mold* dan daya tahan *mold* terhadap penjaminan kualitas produksi, maka penulis mencari masalah utama yang terjadi PT. takagi Sari Multi Utama dengan menggunakan diagram pareto. Dari diagram terebut diperoleh data penyebab kerusakan *mold* paling tinggi adalah *Design and Mold Structur* dengan 154 Kejadian. Dari masalah *Design and Mold Structur* penulis memetakanya dalam *fishbone* diagram untuk mengetahui permasalahan apa saja yang menyebabkan. Dari permasalahan yang ditemukan dilakukan analisa menggunakan FMEA (*Filure Mode and Efect Analisis*) sebagai landasan melakukan perbaikan. Dengan metoda FMEA (*Filure Mode and Efect Analisis*) di pemperoleh kesimpulan: buruknya desain dan kontruksi mold dikarenakan tidak adanya standar desain yang digunakan sebagai acuan proses desain dan pemeriksaan mold saat proses manufacturing dengan nilai RPN 567. Karena tidak adanya standar desain dan kontruksi *mold* merupakan pemasalahan utama, maka proses perbaikan dilakukan dengan membuat standar desain *mold* di PT. Takagi Sari Multi Utama kemudian mencoba menerapkannya di desain *mold cover side 3/4*.

Kata kunci: *Standar Desain Mold, Pareto, Fishbone, Failure Mode and Efect Analysis (FMEA)*.

ABSTRACT

Takagi Sari Multi Utama. PT is a manufacturing company engaged in Plastic Injection for automotive products , especially in motor vehicles . Because so many customers who entrust injection plastic products , Takagi Sari Multi Utama. PT must more attention and make sure the mold is tool of production with a high quality. Because importance for a mold have high quality and mold durability to guarantee production quality , therefore the authors try find major problems that occur at Takagi Sari Multi Utama. PT using Pareto diagram. From this diagram obtained main cause mold damage become from Design and Structur with 154 problem's. From the problems Mold Design and Structur author spell out this problem with fishbone diagram to figure out which causes. Of the problems author found using FMEA analysis (Failure Mode and effect analysis) for a cause improvements. With FMEA method (Filure Mode and -effect analysis) get result : poor design and construction mold caused haven't absence of a standard design used as reference for inspection design mold and manufacturing process with value of RPN 567. Due to the absence of standard mold design and construction is a major problem's, the repair process is done by making a mold design standards in Takagi Sari Multi Utama.PT and then try to apply it in the design mold Cover Side 3/4.

Keywords: Mold Design Standard, Pareto, Fishbone, Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).