

ABSTRAK

PT Gajah Tunggal Tbk merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di dalam pembuatan ban, baik ban motor maupun ban mobil. Suatu perusahaan akan berhasil meraih pasar apabila kualitas atau mutu produknya baik, akan tetapi tetap memperhatikan aspek-aspek lainnya seperti harga jual yang dapat bersaing dan juga pelayanan terhadap konsumen. Pada laporan Tugas Akhir ini ditemukan dua jenis scrap yang dihasilkan oleh mesin *exxium*, yaitu *scrap tyre appearance* yang akan berpengaruh dalam keamanan berkendara dan *scrap tyre uniformity* yang akan berpengaruh ke dalam kenyamanan dalam berkendara. *Scrap tyre appearance* yang dominan adalah *Blister Liner (BL)*, *Spread Cord(SC)*, *Crack Liner(CL)* dan *Blown Ply(BLP)*. Dan *scrap tyre uniformity* yang dominan adalah *Radial Force Variation (RFV)*, *Lateral Force Variation (LFV)*, *Conisity (Con)* dan *Bumpy Side (BPS)*. Dari hasil diagram sebab akibat untuk menganalisa masalah yang terjadi, dilakukan rencana perbaikan masalah dengan metode PFMEA dengan cara menentukan nilai *severity*, *occurance* dan *detection* untuk mengetahui nilai RPN tertinggi. Dari aplikasi metode PFMEA diperoleh penurunan prosentase defect BL sebesar 46,49%, BLP sebesar 76,62%, SC sebesar 42,43% dan CL mengalami peningkatan sebesar 5,3%.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Manajemen Kualitas, PFMEA

ABSTRACT

PT Gajah Tunggal Tbk is a tyre manufacturing company. PT Gajah Tunggal Tbk produce tyre for motorcycle and passanger car. A company will be achieved if the market or the quality of a good quality product, but still consider other aspects such as the selling price that can compete and customer service. In this Final Project report found two kinds of scrap that produced by exxium machine, first is scrap tyre appearance that will impact for safety riding and scrap tyre uniformity that will impact for comfortable riding. The dominant for scrap tyre appearance are Blister Liner (BL), Spread Cord(SC), Crack Liner(CL) and Blown Ply(BLP). The Dominant for scrap tyre uniformity are Radial Force Variation (RFV), Lateral Force Variation (LFV), Conisity (Con) and Bumpy Side (BPS). From the results of cause and effect diagrams to analyze problems that occur, carried out an improvement plan to implement PFMEA methode by define severity value, occurance value, detection value to calculate RPN value. From this PFMEA implementation we had reduction defect percentage BL 46,49%, BLP 76,62%, SC 42,43% and CL had increase 5,3% .

Key word : Quality Control, Quality Management, PFMEA