

## ABSTRAK

Perusahaan ini merupakan salah satu industri otomotif yang sangat berkembang di Indonesia. Perusahaan berupaya mencapai kepuasan pelanggannya dengan cara menjaga kualitas produk yang diberikan. Kecacatan dalam suatu produk yang dihasilkan, sangat mempengaruhi tingkat kualitas dan kepuasan pelanggan terhadap produk yang dihasilkan.. Faktor yang dapat mempengaruhi turunnya kualitas karena *defect* antara lain kondisi mesin, kualitas material atau bahkan dari segi keahlian operator. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan *defect* sehingga kedepannya faktor tersebut dapat diperbaiki. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode *Failure Mode Effect Analysis (FMEA)* untuk mengidentifikasi serta mencari akar dari permasalahan yang timbul. Penelitian dilakukan dengan menggunakan data pada bulan Juni sampai dengan September 2021. Dari penelitian yang akan dilakukan diperoleh data bahwa nilai rata-rata *defect* pada bulan Juni-September adalah 153 pada produksi mobil. Dari hasil penelitian maka didapatkan usulan tindakan dalam upaya meminimasi tingkat kegagalan pada proses *Harnest Engine, Harnest Backdoor, HVCA* dan pada proses *Socket Lamp* yaitu agar operator lebih teliti dalam proses *assembling*.

Kata kunci : *Quality , Defect, Failure Mode Effect Analysis (FMEA)*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## **ABSTRACT**

*This company is one of the most developed automotive industries in Indonesia. The company strives to achieve customer satisfaction by maintaining the quality of the products provided. Defects in a product that are produced, greatly affect the level of quality and customer satisfaction with the products produced. Factors that can affect the decline in quality due to defects include machine conditions, material quality or even in terms of operator expertise. This research was conducted to determine what factors cause defects so that in the future these factors can be improved. The method used in this study is the Failure Mode Effect Analysis (FMEA) method to identify and find the root of the problems that arise. The research was conducted using data from June to September 2021. From the research to be conducted, it was obtained data that the average defect value in June-September was 153 in car production. From the results of the research, it is obtained proposed actions in an effort to minimize the failure rate in the Harnest Engine, Backdoor Harnest, HVCA processes and in the Socket Lamp process, namely so that operators are more thorough in the assembly process.*

*Keywords: Quality, Defect, Failure Mode Effect Analysis (FMEA)*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA