

ABSTRAK

Kualitas produk merupakan faktor utama dalam menentukan kinerja suatu perusahaan yang menghasilkan barang ataupun jasa. Keuntungan bagi perusahaan menghasilkan produk yang bermutu yaitu membuat produk tersebut makin di kenal sehingga permintaan pasar meningkat. Produk Karoseri *Wing Box* merupakan salah satu produksi PT Mitra Toyotaka Indonesia, sebuah perusahaan yang bergerak di bidang *manufacture* otomotif. Untuk memproduksi produk karoseri *wing box*, PT Mitra Toyotaka Indonesia berusaha untuk terus meningkatkan kualitas dengan menekan dan mengendalikan angka *repair* dalam proses produksinya.

Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) merupakan metode penyelesaian masalah yang dapat dikolaborasikan untuk menekan, mengendalikan, dan melakukan tindakan proses perbaikan pada faktor dominan penyebab terjadinya *defect*. Dengan metode ini dapat diketahui bahwa produksi produk Karoseri *wing box* pada periode bulan Januari sampai bulan Desember tahun 2016 memiliki *repair* sebanyak 178 unit (59%) dari total produksi sebesar 302 unit dan terdapat empat jenis *repair* yang terjadi dengan diurutkan dari yang tertinggi hingga terendah. *repair* tersebut adalah *repair* cat meleleh (57%), cat belang (28%), cat kasar (9%) dan cat terkelupas (6%). Berdasarkan hal tersebut, terdapat dua jenis *repair* terbesar yaitu *repair* 57% cat meleleh, dan 28% cat meleleh

Tindakan perbaikan yang sudah diimplementasikan pada jenis *repair* cat meleleh dan cat belang menghasilkan persentase *repair* terhadap total produksi dari bulan Februari samapai Mei tahun 2017 mengalami penurunan sebesar 14% untuk cat leleh dan 2% untuk cat belang

Kata kunci : Kualitas, Pengendalian Kualitas, Pareto, FMEA.

MERCU BUANA

ABSTRACT

Product quality is the main factor in determining the performance of a company that produces goods or services. Benefits for the company to produce a quality product that makes the product more familiar so that market demand increases. Wing Box Body Products is one of the production of PT Mitra Toyotaka Indonesia, a company engaged in the manufacture of automotive. To produce wing box karoseri products, PT Mitra Toyotaka Indonesia strives to continuously improve the quality by suppressing and controlling the repair numbers in its production process.

Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) is a method of problem solving that can be collaborated to suppress, control, and perform corrective action processes on the dominant factors causing defects. With this method it can be seen that the production of Karoseri wing box product in the period of January to December 2016 has repair as many as 178 units (59%) of the total production of 302 units and there are four types of repairs that occur with sorted from the highest to Lowest. The repair is melt repair paint (57%), striped paint (28%), coarse paint (9%) and peeling paint (6%). Based on this, there are two types of the biggest repair repair 57% melt paint, and 28% melt paint.

Improved actions that have been implemented on the type of melt and stripe paint repair resulted in the repair percentage of total production from February to May of 2017 decreased by 14% for melt paint and 2% for striped paint.

Keywords: Quality, Quality Control, Pareto, FMEA

