

ABSTRAK

PT.ACI merupakan perusahaan yang bergerak dibidang otomotif dengan produk yang dihasilkan yaitu velg kendaraan roda empat. Tingginya tingkat cacat pada proses produksi di Departemen *Painting* yang mencapai rata-rata cacat mencapai 9,29% menjadi suatu permasalahan mengingat target pencapaian *NG* harus 1,89%. Dari permasalahan tersebut perlu dilakukan pengendalian kualitas agar mengurangi jumlah produk gagal. Berdasarkan pengolahan data yang telah digunakan menggunakan Metode *Fault Tree Analysis* (FTA) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) didapatkan jenis-jenis kegagalan yang menyebabkan cacat pada produk velg pada proses *painting* di PT.ACI yaitu part atau produk kejatuhan kotoran yang menyebabkan bintik kotor *dust* dengan nilai awal RPN 240 menjadi 120, *spray cat clear* kotor yang menyebabkan bintik cat dengan nilai awal RPN 210 menjadi 100, *Setting spray gun* yang tidak sesuai standar kerja yang menyebabkan kegagalan meler / *sagging* dengan nilai awal RPN 180 menjadi 75, *viskositas* cat yang terlalu kental yang menyebabkan *orange peel* dengan nilai awal RPN 144 menjadi 45 setelah adanya perbaikan.

Kata Kunci : Produk Cacat, Pengendalian Kualitas, FTA, FMEA



ABSTRACT

PT.ACI is a company engaged in the automotive sector with products produced, namely four-wheeled vehicle wheels. The high level of defects in the production process at the Painting Department which reached an average of 9.29% defects is a problem considering the target of achieving NG must be 1.89%. From these problems quality control is needed to reduce the number of failed products. Based on data processing that has been used using the Fault Tree Analysis (FTA) and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) methods, there are types of failures that cause defects in alloy products in the painting process at PT. ACI, namely parts or products that fall in dirt that cause spots dirty dust with an initial value of RPN 240 to 120, dirty clear spray paint that causes spots of paint with an initial value of RPN 210 to 100, Setting spray gun that is not in accordance with work standards that cause a runny / sagging failure with an initial value of RPN 180 to 75, viscosity of paint which is too thick which causes the orange peel with an initial value of RPN 144 to 45 after the repair.

Keywords: *Defective Products, Quality Control, FTA, FMEA*

