

ABSTRAK

Kualitas merupakan aspek penting bagi perkembangan perusahaan, saat ini sebagian besar konsumen mulai menjadikan kualitas sebagai parameter utama dalam menjatuhkan pilihan terhadap suatu *part* atau suatu barang. PT. Pilar Cakrawala mempunyai permasalahan kecacatan dari hasil produksi *part Hammer Weight* pada proses *line barrel*, karena *part Hammer Weight* juga merupakan salah satu *part* yang paling banyak di produksi dan mempunyai tingkat kecacatan yang lebih banyak. Kecacatan *part Hammer Weight* terjadi pada proses *plating* pada *line barrel*, sering ditemukan cacat yang paling terjadi yaitu *plating* tipis dan *bending*. Tujuan penelitian ini adalah mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi kualitas *part Hammer Weight* dan memberikan usulan perbaikan kualitas produk pada proses produksi *Hammer Weight* dengan pendekatan metode *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA). Dari hasil analisa periode bulan September, Oktober dan November 2018 akumulasi cacat *plating* tipis sebanyak 15.266 pcs dengan presentase cacat sebesar 80% sedangkan akumulasi cacat *bending* sebanyak 3.855 pcs atau di presentasekan sebanyak 20%. Dari identifikasi penyebab kerusakan terdapat waktu baku pada proses *plating* dengan *range* waktu 45-60 menit setelah dilakukan pengamatan selama 6 enam hari kerja dengan *range* waktu 45-60 menit terdapat hasil kecacatan yang berbeda. Berdasarkan hasil rata-rata pengamatan dalam *range* waktu 45 menit terdapat rata-rata NG *plating* tipis sebanyak 15 pcs, 50 menit sebanyak 12 pcs, 55 menit sebanyak 6 pcs, 60 menit sebanyak 11 pcs. Berdasarkan hasil penelitian ini usulan perbaikan kualitas *part* pada proses produksi *Hammer Weight* yaitu dengan merubah *range* waktu yang ada pada SOP proses *plating* dengan menentukan waktu proses yang tetap waktu yang digunakan yaitu 55 menit dengan menggunakan *timer* sehingga proses produksi terkontrol dengan baik.

Kata Kunci : Analisa pengendalian kualitas, proses plating, metode FMEA

ABSTRACT

Quality is an important aspect for the development of the company nowadays most consumers start to make quality as the main parameter in making choices about a part or an item. PT. The Horizon Pillar has a disability problem from the production of the Hammer Weight part in the line barrel process, because the Hammer Weight part is also one of the most widely produced parts and has a higher defect rate. Hammer Weight part defects occur in the plating process on the barrel line, often found the most defects that occur are thin plating and bending. The purpose of this study is to identify the factors that influence the quality of the Hammer Weight part and to propose improvements in the quality of the product in the production process of Hammer Weight using the Failure Modes and Effect Analysis (FMEA) approach. From the analysis of the September, October and November 2018 period, the accumulation of thin plating defects was 15,266 pcs with a defect percentage of 80% while the accumulation of bending defects was 3,855 pcs or a percentage of 20%. From the identification of the causes of damage there is a standard time in the plating process with a range of 45-60 minutes after observation for 6 six working days with a range of 45-60 minutes there are different disability results. Based on the results of the average observations in the 45 minute time range there are an average of thin NG plating of 15 pcs, 50 minutes of 12 pcs, 55 minutes of 6 pcs, 60 minutes of 11 pcs. Based on the results of this study the proposed improvement in the quality of parts in the production process of Hammer Weight is to change the time range that exists in the SOP of the plating process by determining the fixed processing time used is 55 minutes by using a timer so that the production process is well controlled.

Keywords : *Quality control analysis, plating process, FMEA method*