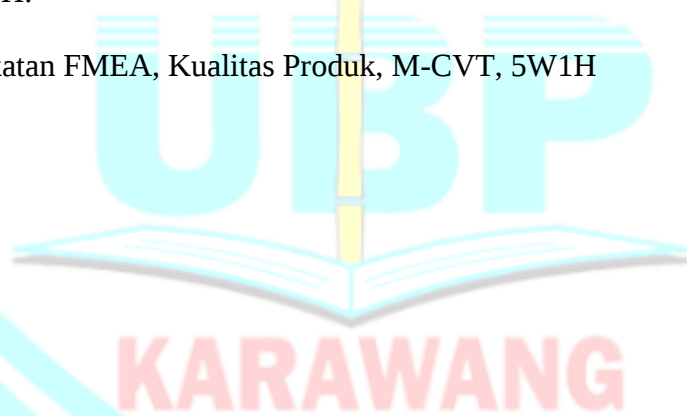


ABSTRAK

PT Atsumitec Indonesia adalah sebuah perusahaan otomotif yang berasal dari Jepang yang memproduksi komponen otomotif untuk otomobile dengan *costumer* dari Astra Honda Motor dan Suzuki Indonesia yang hasil produknya antara lain, mandrill, *Shift Fork*, *Shift Drum*, *Kick Spindle*, MCVT dan lain sebagainya. Penelitian ini menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) adalah sebuah metode evaluasi kemungkinan terjadinya sebuah kegagalan dari sebuah sistem, desain, proses atau servis untuk dibuat langkah penanganannya. FMEA digunakan untuk mengidentifikasi sumber-sumber penyebab dari suatu masalah kualitas. Berdasarkan hasil analisa proses produksi M-CVT pada kondisi tingkat pencapaian kualitas produk M-CVT yang dihasilkan oleh perusahaan belum tercapai karena kondisi kualitas pada produk banyak mengalami cacat produk hingga 3,77% dalam satu tahun terakhir, hal ini disebabkan oleh 4 faktor yaitu Mesin, Manusia, Metode, dan Material. hasil pengolahan data dengan tabel FMEA diperoleh bahwa nilai RPN dengan nilai 280 yaitu salah pembacaan alat ukur yang tidak fokus yang menyebabkan pengoprasian alat atau mesin menjadi eror saat proses produksi dan upaya perbaikan kualitas M-CVT yang diusulkan dengan metode 5W1H.

Kata Kunci : Pendekatan FMEA, Kualitas Produk, M-CVT, 5W1H



ABSTRACT

PT Atsumitec Indonesia is an automotive company originating from Japan that manufactures automotive parts for automobiles with customers from Astra Honda Motor and Suzuki Indonesia whose products include mandrill, Shift Fork, Shift Drum, Kick Spindle, MCVT and others. This study uses the Failure Mode Effect Analysis (FMEA) method is a method of evaluating the possibility of a failure of a system, design, process or service to make the handling steps. FMEA is used to identify the sources of causes of a quality problem.

Based on the results of the analysis of the M-CVT production process on the condition of the level of achievement of the quality of M-CVT products produced by the company has not been achieved because the quality conditions on many products have experienced product defects of up to 3.77% in the past year, this is caused by 4 factors: , Human, Method, and Material. The results of data processing using the FMEA table show that the RPN value with a value 280, namely incorrect reading of measuring instrument which not focused causes the operating of tools or machine to become error when checking and Efforts to improve the quality of the proposed M-CVT using the 5W1H method.

Keywords: FMEA Approach, Product Quality, M-CVT, 5W1H

