

ABSTRAK

PT Bridgestone Tire Indonesia merupakan salah satu perusahaan industri manufaktur yang bergerak dibidang produksi ban mobil *passanger* untuk kebutuhan industri otomotif berupa mobil. Dengan besarnya permintaan konsumen terutama di *market* OEM (*Original Equipment Manufacture*) baik lokal maupun *export* PT Bridgestone Tire Indonesia dituntut untuk bisa memenuhi kebutuhan konsumen dengan kualitas terbaik tanpa adanya produk cacat yang terkirim. Agar kebutuhan konsumen bisa terpenuhi sesuai dengan permintaan, maka perlu adanya pengontrolan kualitas untuk menjamin produk yang dikirim tidak cacat. *Defect* atau cacat pada suatu produk memang tidak bisa di hindarkan, tetapi *defect* tersebut dapat dikontrol dan diminimalisir. Terdapat *defect tire Foreign Material Inside (FMIS) Disting* yang cukup tinggi sejak bulan Maret 2021 - Februari 2022. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor penyebab FMIS Disting dan memberikan usulan perbaikan terhadap *defect* FMIS Disting. Untuk menangani masalah yang terjadi di perusahaan tersebut penulis akan melakukan analisa pengendalian kualitas *tire passenger* pada proses *mixing* menggunakan metode *quality control circel* dan *logic tree analysis* studi kasus di PT Bridgestone Tire Indonesia. Sehingga didapatkan hasil bahwa penyebab terjadinya FMIS Disting pada *tire* disebabkan oleh empat faktor yaitu Man, Material, Mesin dan Metode. Dari keempat faktor tersebut faktor Man merupakan faktor yang paling dominan menyebabkan FMIS Disting pada *tire*. Usulan perbaikan yang diberikan adalah dengan membuat visual standar pembuatan *disting*, install steam tanki *disting* dan modifikasi tanggul peniris di mesin Banbury. Secara persentase rata-rata *defect* FMIS Disting setelah dilakukan perbaikan mencapai angka dari 0,50% menjadi 0,20% atau turun 0,30% dari target 0,27%.

Kata Kunci: *Quality Control Circel, Logic Tree Analysis, FMIS disting, PT Bridgestone Tire Indonesia,*

ABSTRACT

PT Bridgestone Tire Indonesia is one of the industrial manufacturing companies engaged in the production of passenger car tires for the needs of the automotive industry in the form of cars. With the high demand from consumers, especially in the OEM (Original Equipment Manufacture) market, both local and export, PT Bridgestone Tire Indonesia is led to be able to meet consumer needs with the best quality without any defective products being sent. So that consumer needs can be met according to demand, it is necessary to have quality control to ensure that the products sent are not defective. Defects or defects in a product cannot be avoided, but these defects can be controlled and minimized. There was a fairly high defect in tire Foreign Material Inside (FMIS) dusting from March 2021 - February 2022. The purpose of this research is to find out the factors causing FMIS dusting and provide suggestions for improvements to FMIS Dusting. To deal with the problems that occur in the company, the author will analyze the quality control of tire passengers in the mixing process using the quality control circle method and logic tree analysis of a case study at PT Bridgestone Tire Indonesia. So that we get the results that the cause of FMIS Dusting on tires is caused by four factors, namely Man, Material, Machine and Method. Of the four factors, the Man factor is the most dominant factor causing FMIS Dusting on tires. The suggestions for improvement are making a standard visual for dusting manufacture, installing steam tank dusting and modifying the drain embankment on the Banbury engine. In terms of the average percentage of FMIS Dusting defects after repairs have been carried out, it reaches the number from 0.50% to 0.20% or a decrease of 0.30% from the target of 0.27%.

Keywords: Quality Control Circle, Logic Tree Analysis, FMIS dusting, PT Bridgestone Tire Indonesia,