

ABSTRAK

PT. Fuji Seat Indonesia adalah perusahaan manufaktur otomatis *part* asal Jepang (PMA), yang bergerak di produsen kursi dan jok mobil terkemuka di Indonesia. PT. Fuji Seat Indonesia mengalami masalah di bagian *welding*, terutama di kerangka jok mobil model D14, D30, dan D55L. Hal ini akan mengurangi kepuasan pelanggan. PT. Fuji Seat Indonesia, terutama di bagian pembuatan, memeriksa dengan manual. Untuk menjadi lebih ahli dalam hal kualitas dan memenuhi kebutuhan pelanggan, masalah ini akan menjadi tolak ukur ke depan. Penelitian ini menggunakan metode FTA dan FMEA untuk mengidentifikasi kesalahan yang menyebabkan cacat produk dan memberikan rekomendasi perbaikan untuk mencegah kegagalan proses pembuatan kursi/jok. Berdasarkan *Fault Tree Analysis*, Manusia dan Mesin adalah penyebab cacat *welding* berlubang pada produk kursi/jok PT. Fuji Seat Indonesia. Berdasarkan *Failure Mode and Effect Analysis*, kurangnya perawatan pada mesin *welding* adalah penyebab terbesar jenis cacat *welding* berlubang pada produk kursi/jok yaitu pada kurang perawatan pada mesin *welding* dengan nilai RPN (*Risk Priority Number*) sebesar 168. Usulan perbaikan untuk kurang perawatan pada mesin yaitu diharap perusahaan menerapkan *Preventive maintenance* secara terjadwal setiap minggu, melakukan proses pembersihan mesin dan pengecekan secara terjadwal.

Kata Kunci : FTA,FMEA, mesin *welding*, kursi/jok



KARAWANG

ABSTRAK

PT. Fuji Seat Indonesia is a Japanese automobile parts manufacturing firm (PMA) that is a leading maker of seats and car seats in Indonesia. PT. Fuji Seat Indonesia encountered issues in the welding department, particularly with the vehicle seat frames for the D14, D30, and D55L models. Customer satisfaction will suffer as a result. PT. Fuji Seat Indonesia, particularly in the production section, does manual checks. This issue will be the future benchmark for becoming more proficient in quality and meeting client expectations. The FTA and FMEA approaches are used in this study to identify faults that lead to product defects and make recommendations for changes to prevent failures in the chair and upholstery production processes. According to Fault Tree Analysis, the causes of faults in welding holes at PT. Fujiseat Indonesia are humans and machines. According to the Failure Mode and Effect Analysis, the most common cause of perforated welding flaws in chair/upholstery goods is a lack of maintenance on welding machines, with an RPN (Risk Priority Number) value of 168. Proposed improvements for reduced machine maintenance include the corporation implementing preventive maintenance on a weekly basis, as well as cleaning and monitoring the equipment on a regular basis.

Kata Kunci : FTA, FMEA machine welding, car seats

