

ABSTRAK

PT EMI merupakan perusahaan otomotif di Indonesia yang memproduksi komponen kendaraan roda dua dan empat. *Pressure plate* merupakan bagian dari kopling mobil. Dengan tingginya permintaan kopling beragam membuat PT EMI membutuhkan pengendalian kualitas yang baik. Penelitian ini bertujuan menganalisa tingginya produk cacat saat mengganti model kopling. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan metode *Plan-Do-Check-Action* (PDCA). Pada tahap *plan* mencari jenis *defect* yang sering muncul terjadi dan mencari akar penyebab produk cacat. Berdasarkan diagram *pareto* jenis *defect* yang sering muncul terjadi adalah jenis *defect pressure plate* tidak rata dan hasil lubang *drill pressure plate* miring sehingga dicariilah faktor-faktor penyebab *defect* menggunakan diagram sebab-akibat (*fishbone*). Pada tahap *do* menentukan tindakan perbaikan terhadap penyebab *defect* dan dibantu oleh *tools* 5W+1H untuk mengidentifikasi produk cacat. Pada tahap *check* pemeriksaan dengan menggunakan *Failure Mode Effect and Analysis* (FMEA), sehingga dapatlah nilai *Risk Priority Number* (RPN) yang paling tinggi terdapat pada hasil *setting* mesin 3 sebesar 392 dan jenis kesalahan operator saat *Setting Stopper Drilling* sebesar 216, Tahap selanjutnya yaitu *Action*, tahap ini dilakukan pengendalian kualitas yaitu memberikan usulan berupa *check sheet* harian pengecekan *round out stoooper* dan *check sheet* ganti model kopling, *Work Instruction Drilling* dan *One Point Lesson Stopper drilling*.

Kata Kunci : *pressure plate*, PDCA, FMEA, pengendalian kualitas

ABSTRACT

PT EMI is an automotive company in Indonesia that produces components for two- and four-wheeled vehicles. The pressure plate is part of the car's clutch. With the high demand for clutch diversity, PT EMI needs good quality control. This study aims to analyze the high number of defective products when changing the clutch model. The method used in this study is Plan-Do-Check-Action (PDCA). At the level of planning, find the types of defects that often occur and look for the root cause of defective products. Based on diagrams, the Pareto type defect that often appears to occur is the type defect of pressure plate unevenness and hole results from drilling pressure plate slanted, so look for the causal factors of the defect using a cause and effect diagram (fishbone). At the level of Determining corrective action against the defect, assisted by tools 5W and 1H, to identify defective products. At stage check inspection using Failure Mode Effect and Analysis (FMEA), the value can be obtained. Risk Priority Number (RPN) is the highest found in results setting machine 3 of 392 and the type of operator error when Setting Stopper Drilling of 216, the next stage is action. In this stage, quality control is carried out, namely by providing suggestions in the form of check sheet daily checking, rounding out stopper, check sheet change clutch model, Work Instruction drilling, and one-point Point Lesson Stopper drilling.

Keywords : pressure plate, PDCA, FMEA, quality control



KARAWANG