

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui cacat dominan yang terjadi pada produk Rumah Bearing, mengetahui faktor terjadinya cacat, dan memberikan usulan perbaikan mengenai pengendalian kualitas pada produk Rumah Bearing, yang masih memiliki cacat 3% melebihi standar maksimal cacat yaitu sebesar 1% perbulan. Pendekatan masalah yang digunakan yaitu menggunakan *pareto tools* diagram, lalu menggunakan metode *Fault Tree Analysis* (FTA) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Dari hasil pengolahan data menggunakan diagram *pareto* didapatkan jenis cacat dominan yaitu *Over-sanding* setelah itu analisa menggunakan metode FTA dan metode FMEA, yang menjadi prioritas perbaikan yaitu pada proses *line sandring* dengan faktor penyebab faktor manusia, metode dan mesin, dan prioritas perbaikan berdasarkan nilai RPN terbesar yaitu kurang perawatan pada mesin dengan nilai sebesar 168. Setelah mendapat nilai RPN perusahaan dapat mengetahui pengendalian kualitas dan resiko dari penyebab cacat produk. Usulan setelah wawancara dengan *leader* produksi dan operator produksi adalah membuat jadwal rutin setiap minggu pemeriksaan mesin atau *preventive maintenance* agar mencegah mesin kurang stabil saat waktu produksi, dan menyediakan kebutuhan *maintenance* mesin agar kerusakan tidak mengganggu kegiatan produksi.

Kata Kunci: FTA, FMEA, Rumah Bearing, Kualitas.



KARAWANG

ABSTRACT

The purpose of this study is to determine the dominant defects that occur in Bearing House products, knowing the factors of defects, and providing improvement proposals regarding quality control in Bearing House products, which still have defects of 7406 units or 3% exceeding the maximum defect standard of 1% per month. The problem approach used is to use pareto tools diagrams, then use FTA and FMEA methods. From the results of data processing using pareto diagrams, the dominant type of defect was obtained, namely Over-sanding after that analysis using the FTA method and the FMEA method, which became a priority for improvement, namely in the line sandring process with factors causing human factors, methods and machines, and the priority of improvement based on the largest RPN value, namely lack of maintenance on machines with a value of 168. After getting the RPN value, the company can find out the quality control and risk of causing product defects. The proposal after interviews with production leaders and production operators is to make a routine schedule every week of machine inspection preventive maintenance to prevent unstable machines during production time, provide machine maintenance needs so that damage does not interfere with production activities.

Kata Kunci: FTA, FMEA, Rumah Bearing, Kualitas.



KARAWANG