

ABSTRAK

PT ABC adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang memproduksi ban *bias*. Kini dengan semakin meningkatnya jumlah kendaraan jenis bus dan truk di Indonesia, maka kebutuhan ban bias di Indonesia juga akan semakin meningkat. Meningkatnya kebutuhan ban bias di Indonesia juga akan menambah permintaan pelanggan sehingga PT.ABC juga harus meningkatkan kualitas produk untuk dapat memenuhi permintaan pelanggan tersebut. Namun, pada kenyataannya berbagai faktor masalah dapat menghambat proses produksi itu sendiri akibat rendahnya kualitas produk yang dihasilkan pada mesin produksi ban.

Penelitian ini bertujuan untuk memberikan upaya perbaikan terhadap masalah yang mempengaruhi kualitas produk dengan menggunakan teknik pemecahan masalah pendekatan metode 8D (*Eight Discipline*). Penelitian dilakukan di plant A dengan data yang digunakan adalah jumlah data *scrap* produksi. Keseluruhan data tersebut diolah dan dianalisa dengan *quality tools* yaitu diagram pareto, diagram *fishbone*, diagram matrik kualitas (CTQ), dan FMEA.

Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa rata-rata *losses* produk yang dihasilkan pada proses pembuatan ban pada periode Januari sampai Desember 2016 yang tertinggi adalah pada proses *curing* sebesar 4.927 pcs. Jenis cacat banyak terjadi yaitu *undecure* pada proses *curing* tipe LT di line D sebesar 278 pcs. Selanjutnya diperoleh kategori masalah dari jenis cacat *undecure* yang muncul dari proses *curing* tipe LT di line D disebabkan oleh masalah yaitu *curing temperature drop* sebanyak 158 pcs. Lalu dicari faktor penyebab permasalahan menggunakan diagram *fishbone* dan diagram matrik (CTQ), selanjutnya diperoleh usulan tindakan perbaikan menggunakan analisis FMEA terhadap 4 faktor penyebab permasalahan dari masalah *curing temperature drop*.

Kata kunci: 8D (*Eight Discipline*), *Undercure*, FMEA.

ABSTRACT

PT ABC is a company engaged in the manufacturing industries that produce tire bias. Now with the increasing number of vehicles types of buses and trucks in Indonesia, then the tire needs bias in Indonesia will also be increasing. The increasing needs of ban bias in Indonesia will also increase customer demand so that PT. ABC should also improve product quality to meet customer demand. However, in reality, a variety of factors may inhibit problem the production process itself due to the poor quality of the product produced on a production machine ban. This research aims to provide reparation to problems that affect the quality of the product by using the technique of problem solving methods 8 d approach (Eight Discipline). Research conducted at the plant A with the data used is the number of data production scrap. Overall the data is processed and analyzed with the quality tools i.e., pareto diagrams, fishbone diagrams, diagram matrix quality (CTQ), and FMEA. The results of this study showed that the average losses of products produced in the process of making the ban during the period January to December 2016, the highest is on the process of curing of 4,927 pcs. Types of defects occur i.e. undercure on the process of curing type LT on line D of 278 pcs. Furthermore obtained a category problem of disability undercure that arise from the process of curing type LT in line D is caused by the problem that is curing temperature drop as much as 158 pcs. Then look for factors cause problems using the fishbone diagram and diagrams matrix (CTQ), then retrieved the proposed corrective actions using FMEA analysis against the 4 factors cause problems of curing temperature drop.

Keywords: 8D (Eight Discipline), Undercure, FMEA.

