

ABSTRAK

Judul : Usulan Rencana Perbaikan Cacat Produk *Rubber Seal* Dengan Metode SPC (*Statistikal Proses Control*) Dan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) Di PT. ARS INDONESIA.

Nama : Arif Kurniawan

Program Studi : Teknik Industri

Proses pembuatan produk *rubber seal* di PT. ARS INDONESIA seluruhnya belum dapat menghasilkan produk sesuai spesifikasi. Masih adanya cacat produk ataupun penyimpangan dari spesifikasi yang diharapkan merupakan permasalahan yang harus dipecahkan dan diberikan usulan perbaikan. Hal ini terjadi di area proses pembersihan produk (*trimming*), proses pembersihan bari produk ini masih banyak ditemukannya cacat produk diantaranya, cacat produk *break molding* (produk putus), cacat produk *air bubbles* (produk menggelembung), cacat produk *flash* nempel dan lain-lain, diidentifikasi menggunakan diagram *Fishbone* agar dapat diketahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk pada proses pembersihan bari (*trimming*) *Rubber Seal*, dengan menggunakan CTQ dapat diketahui dan dipilih 7 faktor *critical to quality* penyebab Cacat Kunci. Dan dengan menggunakan metode FMEA maka dapat diperoleh dan dipilih 1 faktor penyebab cacat yang memiliki nilai RPN terbesar, Sehingga dapat diusulkan 1 rekomendasi yang dapat dilakukan untuk mengeliminasi faktor dominan penyebab cacat produk *Rubber Seal* tersebut.

Kata kunci : *Pengendalian Kualitas, SPC dan FMEA*

ABSTRACT

Title : *Proposed Improvement Plan for Defective Seal Product with SPC (Statistical Process Control) and FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) Method at PT. ARS INDONESIA.*

Name : *Arif Kurniawan*

Study Program : *Industrial Engineering*

The process of making rubber seal products at PT. ARS INDONESIA has not been able to produce products according to specifications. There are still product defects or deviations from the expected specifications are problems that must be solved and proposed improvements. This happens in the area of product cleaning process (trimming), the process of cleaning of this product is still found many product defects including, break molding product defects (broken products), defects of air bubble products (bubble products), defects of sticky flash products and others, identified using Fishbone diagrams to determine the factors that cause product defects in the process of cleaning or trimming, using CTQ can be identified and selected 7 critical to quality factors causing Key Defects. And by using the FMEA method, 1 defect factor that has the largest RPN value can be obtained and selected, so that 1 recommendation can be made to eliminate the dominant factor causing defects in the Rubber Seal product.

Key words : *Quality Control, SPC dan FMEA*