

ABSTRAK

Judul : “Usulan Perbaikan Kualitas Produk *Tank Recovery* Dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC) Dan *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) Pada PT XYZ”

Nama : Wahyu Dwi Andika

Program Studi : Teknik Industri

PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dalam *Sector industry manufacturing* percetakan biji plastik menjadi sassis kendaraan bermotor. Dalam hal ini perusahaan mengalami persaingan yang sangat ketat dari beberapa perusahaan kompetitor lainnya. Tidak hanya bersaing dalam segi harga tetapi juga dalam segi kualitas dan ketepatan dalam pengiriman. Oleh sebab itu demi menjaga kualitas produk yang dihasilkan perusahaan dituntut untuk menjaga produktifitas dan kualitas produk yang dihasilkan. Untuk dapat menjaga kualitas produk yang dihasilkan tetap dalam kondisi yang optimal maka dilakukan analisa pengendalian kualitas. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk melakukan analisis tingkat efektifitas pengendalian kualitas produk *tank Recovery* yang di produksi pada mesin *injection blow*, mengetahui langkah apa yang paling tepat untuk menanggulangi terjadinya *defect* berlebih dan memberikan usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produksi. Salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk memperbaiki (*reject*) tersebut adalah dengan penerapan metode *Statistical Process Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

Kata kunci : Kualitas, *Statistical Process Control*, Diagram Pareto, *fishbone* dan *Failure Mode and Effect Analysis*.

ABSTRACT

Title : "Proposal for Improvement of Tank Recovery Product Quality Using Statistical Process Control (SPC) Method and Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) at PT XYZ"

Name : Wahyu Dwi Andika

Study Program : Industrial Engineering

PT XYZ is a company engaged in the industrial manufacturing sector of printing plastic pellets into motor vehicle chassis. In this case the company experiences very tight competition from several other competing companies. Not only competitive in terms of price but also in terms of quality and accuracy in delivery. Therefore, in order to maintain the quality of the products produced, the company is required to maintain the productivity and quality of the products produced. To be able to maintain the quality of the resulting product remains in optimal conditions, a quality control analysis is carried out. The purpose of this research is to analyze the level of effectiveness in controlling the quality of Recovery tank products which are produced on injection blow machines, find out what steps are most appropriate to overcome excess defects and provide suggestions for improvements that can be made to improve production quality. One effort that can be done to improve (reject) is by applying the Statistical Process Control (SPC) and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) methods.

Keywords : Quality, Statistical Process Control, Pareto Diagram, fishbone and Failure Mode and Effect Analysis.