

ABSTRAK

MINIMALISASI *DEFECT PAD ROOF SILINCER NO. 1* PADA PROSES *PUNCHING* DENGAN METODE FMEA DI REKADAYA MULTI ADIPRIMA

Oleh

Karista Rahmadayanti

1119035

Teknik Industri Otomotif

PT Rekadaya Multi Adiprima merupakan salah satu industri manufaktur yang memproduksi komponen otomotif terutama untuk kendaraan roda empat. PT Rekadaya Multi Adiprima terbagi menjadi lima divisi produksi yaitu divisi metal, divisi interior, divisi *non-woven*, divisi *plastic*, dan divisi *vacuum*. Divisi *non-woven* yang menjadi objek penelitian karena dalam divisi ini terdapat proses produksi yang paling sering mengalami *defect*, produk yang dihasilkan pada divisi *non-woven* salah satunya *Pad Roof Silincer No. 1*. Dalam proses produksinya pada bulan Mei hingga September 2022 mengalami *defect* (cacat) paling banyak yaitu dengan persentase sebesar 3.49% melebihi batas toleransi *defect* sebesar 2% dari yang sudah ditentukan. Berdasarkan hal tersebut maka perlu dilakukan penelitian untuk meminimalisasi jumlah *defect* pada *Pad Roof Silincer No. 1* dalam proses *punching*. Metode yang digunakan adalah *Failure Mode Effect And Analysis* (FMEA), Diagram Pareto, dan *Fishbone* Diagram dengan mengidentifikasi penyebab *defect* yang sering terjadi, setelah itu melakukan perhitungan RPN (*Risk Priority Number*), dari hasil nilai RPN menunjukkan bahwa penyebab kegagalan dengan nilai RPN terbesar terdapat pada metode yaitu belum adanya prosedur pengecekan dan perawatan *dies* dengan nilai RPN 504, diikuti oleh masalah pada mesin dengan nilai RPN 384, faktor lingkungan dengan nilai RPN 280, dan faktor manusia dengan nilai RPN 240, selanjutnya melakukan rencana perbaikan dengan 5W+1H. Adapun jenis *defect* pada *Pad Roof Silincer No. 1* adalah jenis *defect* minus dimensi panjang, material terawang, dan material berudul. Setelah dilakukan perbaikan yang diterapkan berupa pembuatan form jadwal pergantian teflon alas, pembuatan *cheeksheet* pengecekan dan perawatan *dies*, mengingatkan untuk menjaga kesehatan dan memberi teguran pada saat *briefing*, membuat lampu pada meja sortir. Setelah dilakukan implementasi perbaikan, hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase *defect* menjadi 1,23%

Kata Kunci: Kualitas, Proses *Punching*, *Defect*, FMEA, *Fishbone*, Diagram Pareto.