

## **ABSTRAK**

### **PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *SUB IDLER* PC 300 UNTUK MEMINIMALISIR *DEFECT* *PRODUCT* MENGGUNAKAN METODE FMEA (*FAILURE MODE EFFECT* *ANALYSIS*) PADA PT SINAR PERKASA *ENGINEERING***

Oleh  
**Luthifah Setyoningsi**  
**NIM : 1119050**  
**Program Studi Teknik Industri Otomotif**

PT Sinar Perkasa *Engineering* merupakan perusahaan yang bergerak di dalam industri komponen alat berat, yang memproduksi berbagai jenis komponen alat berat seperti *Sub Idler* PC 210, *Sub Idler* PC 300, *Sub Idler* PC 400, dan lain-lain. PT Sinar Perkasa *Engineering* memiliki banyak produksi dan berbagai macam model produk. *Sub Idler* merupakan produksi reguler pada PT Sinar Perkasa *Engineering*. *Sub Idler* pada PT Sinar Perkasa *Engineering* memiliki 3 macam model, yaitu : PC 210, PC 300, PC 400. Pada penelitian ini mengambil objek penelitian adalah *Sub Idler* PC 300. *Sub Idler* PC 300 merupakan produk yang memiliki *defect* yang paling sering terjadi. Berdasarkan data *defect* produk mulai dari bulan Juli 2022 – Desember 2022 adalah *Sub Idler* PC 300 sebanyak 58%, serta pada *Sub Idler* PC 210 sebanyak 29% dan *Sub Idler* PC 400 sebanyak 13%. Metode yang digunakan pada penelitian bertujuan untuk mengidentifikasi sumber-sumber penyebab *defect* pada *Sub Idler* adalah menggunakan metode FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) dan *Seven Tools*. *Seven Tools* yang dibutuhkan untuk mengidentifikasi masalah *defect* produk adalah menggunakan *Check Sheet*, *Histogram*, Diagram Pareto, dan *Fishbone* Diagram (diagram tulang ikan). Hasil pengendalian kualitas sebelum dilakukan perbaikan sebanyak 165 pcs, namun setelah dilakukan perbaikan menggunakan metode FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) dan *Seven Tools* dapat meminimalisir *defect* produk *Sub Idler* PC 300 sebanyak 41 pcs.

Kata Kunci : *Defect Product*, FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*), Pengendalian Kualitas, *Seven Tools*.