

ABSTRAK

PT Mitra Rekatama Mandiri yang terletak di jalan Cop Baja, Ceper, Klaten Jawa Tengah ini merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pembuatan logam dari tahap pengecoran hingga finishing untuk menghasilkan produk- produk logam seperti, baja, besi, dan aluminium. Akan tetapi proses produksinya masih menghasilkan cacat produk yang tinggi. Pada bulan Maret 2018 dari 1171 produk Main Pully terdapat 282 atau 24% produk cacat.

Penelitian ini dilakukan dengan memfokuskan pada produk cacat, Statistical Quality Control bermanfaat untuk mengetahui penyebab kecacatan produk kemudian diolah menggunakan metode Failure Mode Effect Analysis untuk menentukan faktor yang paling mempengaruhi kecacatan produk main pully.

Berdasarkan Grafik Peta Kendali-p jenis cacat dapat dilihat bahwa data yang diperoleh semuanya berada dalam batas kendali yang telah ditetapkan, maka tidak perlu dilakukan revisi pada peta kendali-p. Dari hasil penelitian di PT Mitra Rekatama Mandiri diketahui faktor yang paling mempengaruhi Main Pully adalah faktor metode dengan RPN sebesar 448.

Kata kunci: *Statistical Quality Control, Failure Mode Effect Analysis, Kualitas*

ABSTRACT

PT Mitra Rekatama Mandiri, which is located on Cop Baja street, Ceper, Klaten, Central Java, is a manufacturing company engaged in metal manufacturing from casting to finishing to produce metal products such as steel, iron and aluminum. However, the production process still produces high product defects. In March 2018 out of 1171 Main Pully products there were 282 or 24% defective products.

This research was conducted by focusing on defective products. Statistical Quality Control is useful for determining the causes of product defects and then processed using the Failure Mode Effect Analysis method to determine the factors that most influence main pulley product defects.

Based on the p-control chart type of defect, it can be seen that the data obtained are all within the predetermined control limits, so there is no need to revise the p-control chart. From the results of research at PT Mitra Rekatama Mandiri, it is known that the factor that most influences Main Pully is the method factor with RPN of 448.

Keywords: Statistical Quality Control, Failure Mode Effect Analysis, Quality