

**ANALISIS PERENCANAAN PROSES PRODUKSI PEMBUATAN *DIES*
DENGAN MENGGUNAKAN METODE *FAILURE MODE EFFECT ANALYSIS*
(FMEA) PADA PT. BERDIKARI METAL ENGINEERING**

**Penulis:
Indri Rustyani**

**Pembimbing:
Dr. Hj. N. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan di PT. Berdikari Metal Engineering Cimahi dengan objek penelitian produk *Dies Holder Comp Element*, PT. Berdikari Metal Engineering memiliki masalah pada proses produksinya yang mengakibatkan kegagalan pada produk seperti, pemotongan *material*, proses *piercing* (penghalusan), *cutting* (pembolongan) dan *roll* (penggulungan) *material*, dimana total produksi sebanyak 735.395 *pcs*, produk cacat sebesar 52.382 *pcs* dengan *presentase* kecacatan sebesar 7,9% dari batas toleransi *defect* yang ditetapkan perusahaan sebesar 2% pada periode bulan Januari-Juni 2018. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab cacat produk dan untuk menurunkan kecacatan pada produk. Metode penelitian ini adalah deskriptif kuantitatif dengan menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) dengan dibantu alat pengendalian kualitas menggunakan *fishbone diagram*. Hasil dari penelitian setelah dilakukan perbaikan menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) menunjukkan tingkat kecacatan produk menjadi 35.347 *pcs*, yang artinya metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) dapat menekan tingkat kecacatan. Disarankan untuk lebih teliti dalam proses produksinya dan melakukan pengendalian kualitas agar lebih baik pada produk *Dies Holder Comp Element*.

Kata Kunci: Perencanaan Proses Produksi, *Dies Holder Comp Element*, Metode FMEA.

**ANALYSIS OF DIES PRODUCTION PROCESS PLANNING USING FAILURE
MODE EFFECT ANALYSIS (FMEA) METHOD IN PT. MARINE METAL
ENGINEERING**

**Written:
Indri Rustyani**

**Preceptor:
Dr. Hj. N. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

ABSTRACT

This research was conducted at PT. Berdikari Metal Engineering Cimahi with the object of product research Dies Holder Comp Element, PT. Berdikari Metal Engineering has problems in its production process which results in failure of products such as material cutting, piercing, cutting and roll material, where the total production is 735,395 pcs, defective products are 52,382 pcs with a percentage disability of 7.9% of the tolerance limit defect set by the company is 2% in the period January-June 2018. The purpose of this study is to determine the causes of product defects and to reduce defects in the product. This research method is descriptive quantitative using the Failure Mode Effect Analysis (FMEA) method with the help of quality control tools using fishbone diagrams. The results of the research after being improved using the Failure Mode Effect Analysis (FMEA) method show the product defect rate to be 35,347 pcs, which means that the Failure Mode Effect Analysis (FMEA) method can reduce the level of disability. It is recommended to be more careful in the production process and to carry out quality control so that the product Holder Comp Element is better.

Keywords: Production Process Planning, Dies Holder Comp Element, FMEA Method.