

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi aktivitas pengendalian kualitas pada tahap *sewing* dan menganalisis pengendalian kualitas proses produksi sepatu model Moana pada tahap *sewing* di PT. Primarindo Asia Infrastructure agar dapat menurunkan jumlah cacat pada tahap *sewing*.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) yang bertujuan untuk memprioritaskan tindakan perbaikan berdasarkan analisis besarnya kerugian (*severity*), kemungkinan terjadi kesalahan berulang (*occurrence*), dan kesempatan untuk mendeteksi (*detectability*) dari setiap kesalahan yang terjadi. Dalam penerapan FMEA peneliti menggunakan alat pengendalian kualitas Diagram Pareto untuk membantu peneliti dalam memfokuskan penyelesaian masalah, dan Diagram Ishikawa untuk menganalisis akar penyebab masalah.

Hasil penelitian menunjukkan terdapat 48 proses dalam tahap *sewing* sepatu model Moana. Pengendalian kualitas pada tahap *sewing* sepatu model Moana berupa inspeksi, kontrol dari kepala bagian, pemberdayaan operator, penggunaan *foolproof device*, dan *meeting*. Hasil analisis menunjukkan terdapat 17 jenis cacat yang dampak dari semua jenis cacat tersebut adalah *rework*. Terdapat 5 jenis cacat yang menyumbang 72.8% kerugian waktu akibat *rework*, 5 jenis cacat tersebut memiliki 1 penyebab yang sama yaitu ketidaktelitian operator. Nilai RPN tertinggi adalah 294 pada *failure mode Heel Ghilles Miring* untuk *potential cause of failure* operator tidak teliti sehingga *Potential cause of failure* yang harus menjadi prioritas penanganan adalah operator tidak teliti. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan rekomendasi dan solusi atas permasalahan produk cacat yang terjadi pada PT. PAI, khususnya pada departemen *sewing* agar dapat menurunkan jumlah produk cacat.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, FMEA, PT. Primarindo Asia Infrastructure.

ABSTRACT

The objective of this research is to identify quality control activity in sewing stage and to analyze the quality control of production process of Moana shoe in PT. Primarindo Asia Infrastructure in order to reduce the defect number in sewing stage.

This research used Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) method where aims to prioritize the improvement action based on severity, occurrence, and detectability analysis form each failure that occur. In the implementation of FMEA, researcher used Pareto Diagram to help researcher in focusing to problem solving dan Fishbone Diagram to analyze root cause of the failure.

The research result shows that there are 48 processes in sewing stage of Moana shoe. Quality control in sewing stage of Moana shoe are inspection, supervise from head of department, operator empowerment, use of foolproof device, and meeting. The analyze result shows there are 17 type of failures where all of the effect of failure is rework. There are 5 types of failures which contribute 72.8% of costs of time, 1 cause of the 5 type of failure is operator inaccuracy. The highest RPN is 294 in heel ghilles Miring failure mode where teh potential causes of failure is operator inaccuracy therefore, the priority of improvement is operator inaccuracy. This research is expected to provide recommendation and solution for defect problem that occur in PT. Primarindo Asia Infrastructure, particularly in sewing department in order for reducing the defect number.

Keyword : Quality Control, FMEA, PT. Primarindo Asia Infracstructure