

ABSTRAK

Adhika Nurlita: Pemetaan Potensi Resiko dan Perumusan Strategi Pengurangan Cacat Produk Brake Lining Di PT. Indoprima Gemilang Plant-2 Surabaya.

PT. Indoprima Gemilang Plant-2 adalah suatu perusahaan yang bergerak di industri komponen otomotif yang menghasilkan produk *Brake Lining*. Kualitas produk merupakan hal yang sangat penting dan kunci utama untuk memenangkan pasar demi terciptanya *customer satisfaction*. Berdasarkan histogram tersebut 20% jenis produk cacat yang dapat menyebabkan 80% kerugian pada perusahaan adalah dikarenakan cacat kropos, gupil, dan blister dengan total presentase 83,3%. Sehingga cara yang digunakan adalah metode FMEA (*Failure mode and effect analysis*) dan pendekatan teknik Delphi yang bertujuan untuk dapat memetakan resiko yang berpotensi memberikan kontribusi terhadap terjadinya produk cacat dan merumuskan strategi untuk menurunkan dan melakukan pencegahan tingkat terjadinya cacat. Hasil dari pemetaan resiko yang berpotensi dalam memberikan kontribusi terhadap terjadinya cacat blister, cacat gumpil, dan cacat kropos yaitu faktor suhu *molding* yang lebih dari 180⁰, SOP mesin sering diabaikan oleh operator dengan nilai potensi resiko sebesar 90-98 dalam menghasilkan cacat, dan *molding* yang kotor dengan nilai potensi resiko sebesar 144 dalam menghasilkan cacat. Sedangkan untuk rumusan strategi yang harus dilakukan untuk menurunkan dan melakukan pencegahan terhadap tingkat terjadinya cacat dengan menggunakan teknik Delphi yaitu dengan membuat prosedur kerja atau SOP kerja.

Kunci: Kualitas, FMEA (*Failure mode and effect analysis*), Teknik Delphi

ABSTRACT

Adhika Nurlita: *Mapping the Potential Risks and Formulating a Strategy to Reduce the Defects of Brake Lining Products in PT. Indoprima Gemilang Plant-2 Surabaya.*

PT. Indoprima Gemilang Plant-2 is a company engaged in the automotive component industry producing Brake Lining products. Product quality is very important and the key to winning the market for customer satisfaction. Based on the histogram 20% of the types of defective products that can cause 80% of losses to the company are due to defects, gupil, and blisters with a total percentage of 83.3%. So that the method used is the FMEA method (Failure mode and effect analysis) and the Delphi technique approach which aims to be able to map risks that have the potential to give a contribution to the occurrence of defective products and formulate strategies to reduce and prevent the occurrence of defects. The results of risk mapping that have the potential to contribute to the occurrence of blister defects, lump defects, and crop defects are more than 1800 molding temperature factors, machine SOPs are often ignored by operators with a potential risk value of 90-98 in producing defects, and molding dirty with a potential risk value of 144 in producing defects. As for the formulation of strategies that must be done to reduce and prevent the level of occurrence of defects by using the Delphi technique, namely by making work procedures or work SOPs.

Key: Quality, FMEA (Failure mode and effect analysis), Delphi Technique