

ABSTRAK

Perkembangan industri di Indonesia mengalami peningkatan dalam segi kualitas produk. Banyaknya perusahaan industri membuat persaingan semakin tinggi. Berbagai strategi dilakukan perusahaan untuk mengatasi persaingan terhadap perusahaan lain seperti meningkatkan kinerja dan produktivitas dalam mempertahankan perusahaan dan kualitas produk tersebut. Target utama pembuatan produk ialah konsumen, konsumen mengharapkan produk yang memiliki kualitas yang sesuai dengan standar atau spesifikasi (conformance quality) yang tinggi. Salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang vulkanisir ban di Padang adalah PT Gunung Pulo Sari. Vulkanisir ban merupakan sebuah peluang bisnis yang digunakan oleh perusahaan-perusahaan angkutan yang menggunakan truk atau bus dalam mengatasi pembaruan ban untuk truk dan bus. Proses produksi di PT Gunung Pulo Sari ini mengalami kemungkinan kecacatan pada saat proses produksi baik panas maupun dingin, dan area lingkungan sekitar pabrik tidak sesuai dengan persyaratan Good Manufacturing Practice (GMP) di dalam sebuah pabrik pada umumnya.

Metode Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) adalah metode yang sistematis untuk mengidentifikasi dan mencegah permasalahan yang ada di dalam proses sebelum permasalahan terjadi. FMEA berfokus pada pencegahan kegagalan dalam proses produksi. FMEA pada masing –masing proses produksi untuk mencari Risk Priority Number (RPN). Nilai RPN ini dimasukan kedalam diagram pareto untuk mencari persentase kumulatif di bawah 80%. Hasil yang didapatkan dari diagram pareto yang berdasarkan persentase kumulatif di bawah 80 %, dibuat diagram sebab-akibat untuk masing-masing proses. PT Gunung Pulo Sari ini belum memenuhi standar dalam persyaratan Good Manufacturing Practice (GMP). Good Manufacturing Practice (GMP) di PT Gunung Pulo Sari terdapat 17 kriteria yang tidak sesuai dari 40 kriteria berdasarkan 13 aspek maka dibuat diagram sebab-akibat untuk mendapatkan perbaikan berdasarkan kriteria yang tidak sesuai.

Hasil dari evaluasi Permasalahan di PT Gunung Pulo Sari diperlukan usulan dan perbaikan, berupa pembuatan Standard Operation Procedure (SOP) baik di area sekitar pabrik dan area lantai produksi. Tujuannya supaya tidak terjadi permasalahan yang telah dilakukan sebelumnya dan membuat sistem manajemen PT Gunung Pulo Sari menjadi lebih baik.

Kata kunci : Good Manufacturing Practice (GMP), Standard Operation Procedure (SOP), dan Diagram Pareto

ABSTRACT

Industrial development in Indonesia has increased in terms of product quality. The number of industrial companies makes the competition even higher. Various strategies of the company to overcome the competition against other companies such as improving the performance and productivity in maintaining the company and the quality of the product. The main target is the manufacture of consumer products, consumers expect products that have the appropriate quality standards or specification (conformance quality) is high. One company that is engaged in retreading tires in Padang PT Gunung Pulo Sari. The retread is a business opportunity that is used by freight companies that use trucks or buses in addressing the renewal of tires for trucks and buses. The production process at PT Gunung Pulo Sari is experiencing the possibility of defects during the production process both hot and cold, and the area of the environment around the plant does not comply with the requirements of Good Manufacturing Practice (GMP) in the plant in general.

Method of Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) is a systematic method to identify and prevent problems in the process before the problem occurred. FMEA focuses on preventing failures in the production process. FMEA on each production process to search Risk Priority Number (RPN). RPN value is incorporated into the Pareto diagram to locate the cumulative percentage below 80%. Results obtained from Pareto diagram is based on the cumulative percentage below 80%, made a causal diagram for each process. PT Gunung Pulo Sari not yet meet the standards in the requirements of Good Manufacturing Practice (GMP). Good Manufacturing Practice (GMP) in PT Gunung Pulo Sari there are 17 criteria that do not fit the criteria of 40 by 13 aspect then made a causal diagram to obtain improvements based on criteria that are not appropriate.

The results of the evaluation problem in PT Gunung Pulo Sari necessary suggestions and improvements, such as the manufacture of Standard Operation Procedure (SOP), both in the area around the plant and production floor area. The goal that does not happen the problem that has been done before and make the management system PT Gunung Pulo Sari be better.

Keywords: Good Manufacturing Practice (GMP), Standard Operation Procedure (SOP), and Pareto Chart