

ABSTRAK

Kecacatan produk merupakan hal yang sangat penting untuk diperhatikan dalam suatu perusahaan dalam menjalankan proses produksi sdalam upaya pengendalian kualitas. Produk cacat merupakan produk yang mempunyai wujud produk yang sudah jadi, tetapi dalam kondisi yang tidak baik/rusak dan tidak sesuai dengan standar yang telah ditentukan oleh perusahaan.

Dalam penelitian ini membahas mengenai penggunaan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk mencari prioritas perbaikan produk cacat dan metode *Fault Tree Analysis* (FTA) untuk mencari akar masalah sebagai dasar usulan perbaikan proses produksi pada UMKM *Max Thinx Collection*.

Pada penelitian ini diambil 5 jenis bentuk kecacatan pada proses *sewing*/menjahit cacat. Perhitungan RPN pada metode FMEA menghasilkan nilai RPN terbesar yaitu 336 pada jarum tumpul dengan jenis kecacatan jahitan loncat, RPN 288 tidak ada *maintenance* pada jenis cacat jahitan putus, dan RPN 236 pada operator kelelahan den jenis kecacatan jahitan longgar. Terdapat tiga jenis cacat yang dicari akar masalahnya dengan menggunakan metode FTA. Ada beberapa perbaikan yang diusulkan antara lain dilakukan pengecekan terhadap kinerja pekerja, perbaikan ulang jadwal kerja, dan diberikan pelatihan kepada para pekerja.

Kata kunci: Kualitas, FMEA, RPN, FTA

ABSTRACT

Defect product is very important to be considered in a company in running production process in effort of quality control. Defective product is a product that has a finished product shape, but in condition that is not good/broken and not in accordance with standards that have been determined by the company.

In this research discusses the used of Failure Mode Effect Analysis (FMEA) method to find priority of defect product improvement and Fault Tree Analysis (FTA) method to find the root of the problem as the basis of proposed improvement of production process at UMKM Max Thinx Collection.

In this research taken 5 types of form of defects on the process of sewing. The RPN calculation on the FMEA method yielded the largest RPN value of 336 in the blunt needle, with the type of stitching defect, RPN 288 no maintenance on the type of defective stitching, and RPN 236 on fatigue operator and loose stitch type of defect. There are three types of defects that the root cause of the problem by using FTA method. There are several proposed improvements, among others, checks on worker performance, repairs of work schedules, and training of workers.

Kata kunci: *Quality, FMEA, RPN, FTA*