

ABSTRAK

UMKM Roman Indah adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi tas. Berdasarkan laporan pengamatan awal, masih banyak kegiatan proses produksi yang proses pengjerjaannya tidak mempunyai standar pengerajan yang bisa menyebab produk mempunyai kualitas yang kurang optimal. Metoda FMEA dan FTA untuk mencari akar penyebab produk cacat yang ditemukan. FMEA dan Fta merupakan suatu pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan meminimasi produk cacat yang terjadi di perusahaan. Proses identifikasi ini menggunakan penilaian Risk Priority Number (RPN), Sedangkan untuk pencarian akar penyebab produk cacat dalam dengan menggunakan *fishbone* diagram. Dari hasil identifikasi Metoda FMEA dan FTA maka didapatkan 4 jenis cacat yaitu, Jaitan Tidak Rapi, Potongan Pola Tidak Sesuai, serta Resleting Tidak Lancar. Untuk mengetahui penyebab masalah terbesar pada produk *cacat* menggunakan perhitungan nilai RPN maka didapatkan kegagalan yang terbesar yaitu jaitan tidak rapi yang diakibatkan oleh tidak dilakukannya setting langkah pada mesin jahit dengan nilai RPN sebesar 420. Berdasarkan akar penyebab masalah tersebut, usulan perbaikan yang diberikan adalah berupa intruksi kerja pada di setiap permasalahan.

Kata Kunci: FMEA, FTA, *Fishbone* Diagram, RPN.

ABSTRACT

UMKM Roman Indah is a manufacturing company engaged in the production of bags. Based on preliminary observation reports, there are still many production process activities whose work processes do not have workmanship standards which can cause the product to have less than optimal quality. FMEA and FTA methods to find the root causes of defective products found. FMEA and Fta are a systematic approach to identify and minimize defective products that occur in companies. This identification process uses a Risk Priority Number (RPN) assessment, while the search for the root cause of defective products uses a fishbone diagram. From the identification results of the FMEA and FTA methods, there are 4 types of defects, namely, Improper Linkages, Unsuitable Pattern Cut, and Non-Smooth Zippers. To find out the cause of the biggest problem in defective products using the calculation of the RPN value, the biggest failure was obtained, namely the untidy linkage caused by not setting the steps on the sewing machine with an RPN value of 420. Based on the root cause of the problem, the proposed improvement is in the form of instructions. work on every issue.

Keywords: FMEA, FTA, *Fishbone* Diagram, RPN.