

ABSTRAK

PT. Manunggal Indowood Investindo merupakan perusahaan manufaktur yang menjadi produsen dan pengekspor kayu lapis dengan kualitas tinggi. Oleh karena itu, terdapat seleksi ketat terhadap hasil produksi yang disebut *grading*. Hasil *grading* menunjukkan bahwa masih banyak yang termasuk dalam kategori G3 (*Grade 3*) dan *reject*. Berdasarkan hasil pengamatan sekaligus wawancara kepada tim *quality control*, terjadinya kualitas menurun disebabkan oleh beberapa faktor, salah satunya yaitu banyak terjadinya kegagalan proses. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui berbagai kegagalan selama proses produksi berlangsung yang mengakibatkan terjadinya *down grade*, mengidentifikasi faktor yang menjadi penyebab potensial kegagalan proses serta memberikan usulan terhadap prioritas resiko. Metode yang digunakan yaitu metode FMEA-SAW. Hasil penelitian menunjukkan bahwa nilai RPN terbesar sebesar 0,864 yaitu hasil potong genjang. Sedangkan nilai RPN terkecil sebesar 0,321 yaitu temperatur bahan panas. Kemudian sebanyak 25% dari bentuk kegagalan diberikan usulan diantaranya yaitu hasil potongan genjang, bahan input terlalu lebar, hasil tidak dapat menyatu secara sempurna, lem terlalu encer, rusak fisik pada bahan, bahan tidak halus secara merata, dan veneer tebal tipis.

Kata kunci : Bentuk Kegagalan, FMEA, SAW

ABSTRACT

PT. Manunggal Indowood Investindo is a manufacturing company that produces and exports high quality plywood. Therefore, there is a strict selection of products called grading. The grading results show that there are still many categories of G3 (Grade 3) and reject. Based on observations and interviews with the quality control team, the decline in quality is caused by several factors, one of which is the occurrence of many process failures. Therefore, this study aims to find out various failures during the production process that result in down grade, identify factors that are potential causes of process failures and provide recommendations on risk priorities. The method used is the FMEA-SAW. The results showed that the largest RPN value of 0.864 is the result of a parallelogram. While the smallest RPN value of 0.321 is the temperature of the material is heat. Then 25% of the failure mode were given proposals including the results of a parallelogram, the input material was too wide, the results could not be completely integrated, the glue was too runny, the material was physically damaged, the material was not smooth evenly, and the thickness of the veneer was uneven.

Keywords : Failure Mode, FMEA, SAW