

ABSTRAK

Kualitas adalah kunci utama perusahaan untuk dapat memenuhi kepuasan konsumen. Dengan kualitas, perusahaan akan diberikan kepercayaan oleh konsumen untuk memenuhi kebutuhan mereka. PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory merupakan perusahaan industri yang bergerak dalam bidang makanan serta memproduksi bumbu penyedap masakan. Perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tentu mempunyai masalah terkait proses produksi maupun produk yang dihasilkan. Salah satu masalah yang dihadapi perusahaan tersebut terkait produk yang dihasilkan yaitu adanya cacat kemasan pada proses pengemasan produk MSG ukuran besar (*big size*). Untuk dapat mengurangi kecacatan produk perlu mengetahui faktor-faktor penyebab dari kecacatan produk. Metode yang digunakan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab cacat kemasan produk MSG yaitu FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*). Faktor penyebab cacat kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) yaitu faktor manusia, mesin, material, dan lingkungan. Dari penilaian faktor penyebab cacat dengan metode FMEA diperoleh 3 mode kegagalan yang memiliki nilai RPN tertinggi yaitu suhu mesin terlalu panas, tinta mudah hilang, dan mesin sering macet. Nilai RPN dari masing-masing mode kegagalan tersebut yaitu 168, 128, dan 112. Sehingga 3 potensi mode kegagalan tersebut akan menjadi prioritas untuk dilakukan perbaikan.

Kata kunci : Kualitas, FMEA

ABSTRACT

Quality is the main key for a company to be able to meet customer satisfaction. With quality, the company will be given the trust of consumers to meet their needs. PT. Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory is an industrial company that is engaged in food and produces food seasonings. Companies engaged in the industrial sector certainly have problems related to the production process and the products they produce. One of the problems faced by the company is related to the products produced, namely the existence of packaging defects in the packaging process of large size MSG products. To be able to reduce product defects, it is necessary to know the causes of product defects. The method used to determine the factors that cause packaging defects in MSG products is FMEA (Failure Mode and Effect Analysis). The factors causing big size MSG product packaging defects are human, machine, material, and environmental factors. From the assessment of the causes of defects using the FMEA method, it was found that 3 failure modes had the highest RPN values, namely the engine temperature was too hot, the ink was easy to lose, and the machine jammed frequently. The RPN values for each of these failure modes are 168, 128, and 112. So that the 3 potential failure modes will be a priority for improvement.

Keywords: Quality, FMEA