

## ABSTRAK

PT. Romi Violeta merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang *furniture*. Jenis produk yang di pasarkan meliputi produk solid rotan, mebel kayu *knock down*, mebel metal ringan dan aksesoris dekorasi lainnya. Penelitian ini berfokus pada produk *connector mirror*, terdapat beberapa kecacatan pada produk tersebut yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan, yaitu faktor penyebab kecacatan hasil *assembly* yang tidak rapi memiliki nilai RPN (*Risk Priority Number*) yang tertinggi 240. Penelitian ini bertujuan untuk bagaimana cara untuk menurunkan angka kecacatan pada produk *connector mirror*. Ada 2 tool yang dapat digunakan untuk mengurangi angka kecacatan tersebut yaitu *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *Fault Tree Analysis* (FTA). Penggunaan FMEA dapat mengidentifikasi resiko kegagalan yang menyebabkan kecacatan pada produk dan hasil RPN (*Risk Priority Number*) moda kegagalan yang tertinggi. Berdasarkan hasil RPN (*Risk Priority Number*) moda kegagalan tertinggi akan digunakan metode FTA (*Fault Tree Analysis*), untuk melihat akar permasalahan dari moda kegagalan tersebut. Dari hasil FTA (*Fault Tree Analysis*), maka dapat diberi usulan perbaikan yang diharapkan untuk mengurangi angka kecacatan pada produk *connector mirror*.

Kata Kunci : PT. Romi Violeta, *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *Fault Tree Analysis* (FTA)

## ***ABSTRACT***

*PT. Romi Violeta is a company engaged in the field of furniture. The types of products marketed include solid rattan products, wooden knock down furniture, light metal furniture and other decoration accessories. This research focuses on mirror connector products, there are several defects in that product resulting in loss for the company, which is the cause of disability resulting assembly from untidy which has the highest RPN (Risk Priority Number) value 240. This study aims to reduce the number of defects in products mirror connector. There are 2 tools that can be used to reduce the number of disabilities, namely Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) and Fault Tree Analysis (FTA). The use of FMEA can identify the risk of failure that causes defects in the product and the RPN (Risk Priority Number) results of the highest failure mode. Based on the results of the RPN (Risk Priority Number) the highest failure mode will use the FTA method (Fault Tree Analysis), to see the root cause of the failure mode. From the results of the FTA (Fault Tree Analysis), it can be given a proposed improvement that is expected to reduce the number of defects in products mirror connector.*

*Keywords: PT. Romi Violeta, Failure Mode and Effect Analysis (FMEA), Fault Tree Analysis (FTA)*