

## ABSTRAK

Kualitas merupakan faktor yang penting bagi perusahaan dalam menghasilkan suatu produk dan dalam menghadapi persaingan bisnis. PT. Romi Violeta merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi produk *furniture*. PT. Romi Violeta memiliki beberapa jenis produk yaitu meja kerja, lemari pakaian, meja rias, meja komputer dan lainnya. Permasalahan kualitas yang terjadi pada PT. Romi Violeta yaitu masih terdapat produk yang mengalami kecacatan. Maka diperlukan metode penelitian untuk pengendalian kualitas terhadap kecacatan produk, faktor penyebab kegagalan kualitas produk, dan usulan perbaikan dengan menggunakan penerapan metode *seven tools*, FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*), serta metode 5W+1H dalam mengurangi timbulnya kecacatan. Hasil penelitian menggunakan metode FMEA pada diagram pareto ditemukan dua jenis cacat dominan yang terjadi yaitu cacat *rough finish* dan warna tidak sesuai. Kemudian dilakukan analisis faktor penyebab kegagalan dan perhitungan RPN yang meliputi *severity*, *occurence*, dan *detection*. Perhitungan nilai RPN tertinggi pada cacat *rough finish* yaitu pada penyebab kegagalan material sebesar 150 sedangkan pada cacat warna tidak sesuai yaitu sebesar 48 pada penyebab kegagalan material.

**Kata Kunci :** FMEA (*Failure Mode Effect*), *seven tools*, 5W+1H, Kecacatan

## **ABSTRACT**

*Quality is an important factor for companies in producing a product and in facing business competition. PT. Romi Violeta is a manufacturing company that produces furniture products. PT. Romi Violeta has several types of products, namely desks, wardrobes, dressers, computer desks and others. Quality problems that occur at PT. Romi Violeta, that is, there are still products that have defects. So a research method is needed for quality control of product defects, factors causing product quality failure, and proposed improvements using the application of the FMEA (Failure Mode Effect Analysis) method, seven tools and the 5W+1H method in reducing the occurrence of defects. The results of the research using the FMEA method on the pareto diagram found two types of dominant defects that occurred, namely defects in rough finish and colors that did not match. Then an analysis of the factors causing the failure and calculation of the RPN are carried out which include severity, occurrence, and detection. Calculation of the highest RPN value for rough finish, namely the cause of engine failure, is 150, while the color defects do not match, namely 48, for the cause of material failure.*

**Keywords:** *FMEA (Failure Mode Effect), seven tools, 5W+1H, Disability.*