

ABSTRAK

Strategi untuk mempertahankan keunggulan produk adalah dengan meningkatkan pengawasan terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan dan mengetahui langkah perbaikan untuk mengurangi jumlah kecacatan produk pupuk. *Defect* yang ada sebagian besar pada proses pengemasan dan proses pengangkutan dari produk pupuk. Hal tersebut tentunya diperlukan perbaikan, karena kualitas ataupun penampilan dari sebuah produk memiliki peran yang cukup besar terhadap minat dan kepercayaan dari para konsumen. Penelitian ini menggunakan diagram *fishbone* yang digunakan untuk mencari faktor-faktor penyebab kecacatan dan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) digunakan untuk mengidentifikasi mode kegagalan, mengetahui efek kegagalan dan penyebabnya, menetapkan nilai *severity*, *occurrence* dan *detection*, menghitung *Risk Priority Number* (RPN). Kemudian memberikan usulan perbaikan dengan pendekatan kaizen menggunakan konsep 5W + 1H. Hasil penelitian ditemukan kecacatan pada kemasan di PT ANIG pada produk pupuk yang dihasilkan diakibatkan beberapa faktor diantaranya yaitu karung sobek, karung berlubang dan jahitan seal terlepas. Pada jenis kecacatan karung sobek didapatkan nilai RPN (*Risk Priority Numbers*) tertinggi adalah pekerja mengalami kelelahan dalam proses pengangkutan sehingga produk jatuh dengan nilai *severity* 10, nilai *occurrence* 9 dan nilai *detection* 5 dengan total nilai RPN (*Risk Priority Numbers*) sebesar 450. Usulan perbaikan pada penyebab kecacatan yakni memberikan pelatihan mengenai teknik pengangkutan yang baik dan benar untuk mengurangi beban fisik pada pekerja.

Kata kunci : Kualitas Produk, FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*), Kaizen, Konsep 5W + 1H

ABSTRACT

The strategy to maintain product excellence is to increase supervision of the quality of the products produced. This research aims to determine the factors that cause defects and determine corrective steps to reduce the number of defects in fertilizer products. The defects that exist are mostly in the packaging process and transportation process of fertilizer products. This certainly requires improvement, because the quality or appearance of a product plays a significant role in consumer interest and trust. This research uses a fishbone diagram which is used to look for factors that cause defects and the FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) method which is used to identify failure modes, determine the effects of failure and their causes, determine severity, occurrence and detection values, calculate the Risk Priority Number (RPN). Then provide suggestions for improvements using a kaizen approach using the 5W + 1H concept. The results of the research found that defects in the packaging at PT ANIG in the fertilizer products produced caused several factors, including torn sacks, holes in sacks and loose seal seams. For the type of defect in torn sacks, the highest RPN (Risk Priority Numbers) value was obtained if the worker experienced fatigue during the transportation process so that the product fell with a Severity value of 10, an occurrence value of 9 and a detection value of 5 with a total RPN (Risk Priority Numbers) value of 450. Proposed improvements on the causes of disability, namely providing training on good and correct transportation techniques to reduce the physical burden on workers.

Keyword : Product Quality, FMEA (Failure Mode and Effect Analysis), Kaizen, 5W + 1H Concept