

ABSTRAK

Kualitas merupakan faktor yang penting bagi perusahaan dalam menghasilkan suatu produk dan dalam menghadapi persaingan bisnis. PT. Cipta Oggi Furindo Mojokerto (PT. COFM) merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi produk *furniture*. PT. COFM memiliki beberapa jenis produk yaitu meja kerja, lemari pakaian, meja rias, meja komputer dan lainnya. Permasalahan kualitas yang terjadi pada PT.COFM 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 FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) serta metode 5W+1H dalam mengurangi timbulnya kecacatan. Hasil penelitian menggunakan metode FMEA padadiagram pareto ditemukan dua jenis cacat dominan yang terjadi yaitu cacat *scratch* dan cacat lain-lain (kripis, salah bor). Kemudian dilakukan analisis faktor penyebab kegagalan dan perhitungan RPN yang meliputi *severity*, *occurence*, dan *detection*. Perhitungan nilai RPN tertinggi pada cacat *scratch* yaitu pada penyebab kegagalan mesin sebesar 175 sedangkan pada cacat lain-lain (kripis,salah bor) yaitu sebesar 75 pada penyebab kegagalan manusia.

Kata kunci : Kualitas, FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) dan 5W+1H

ABSTRACT

Quality is an important factor for companies in producing a product and in facing business competition. PT. Cipta Oggi Furindo Mojokerto (PT. COFM) is a manufacturing company that produces furniture products. PT. COFM has several types of products, namely work desks, wardrobes, dressing tables, computer desks and others. The quality problem that occurs at PT. COFM is that there are still products that have defects. So we need a research method 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 and the 5W + 1H method in reducing the incidence of defects. The results of the study using the FMEA method on the Pareto diagram found two dominant types of defects that occurred, namely scratch defects and other defects (crisp, wrong drill). Then do the analysis of the factors causing the failure and the calculation of the RPN which includes severity, occurrence, and detection. The calculation of the highest RPN value for scratch defects is the cause of machine failure of 175 while for other defects (crisp, wrong drill) which is 75 for the cause of human failure.

Keywords: Quality, FMEA (Failure Mode Effect Analysis) and 5W+1H