

## ABSTRAK

Pengendalian kualitas merupakan salah satu hal yang penting dalam mempertahankan reputasi perusahaan di mata konsumen. PT. Yana Prima Hasta Persada Tbk merupakan salah satu industri pembuatan karung plastik dengan sistem *make to order*. Berbagai upaya telah dilakukan perusahaan untuk menghasilkan produk yang berkualitas secara efektif dan efisien, namun hal ini menjadi kurang optimal lantaran terdapat kecacatan yang masih diatas titik toleransi sebesar 1% selama proses produksi. Penelitian ini bertujuan mengidentifikasi kecacatan PP *Woven Bag* dan faktor-faktor penyebabnya menggunakan *The Basic Seven Tools of Quality*. Metode *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA) digunakan sebagai usulan perbaikan karena mampu mengevaluasi potensi kegagalan dan dampaknya, serta mengidentifikasi tindakan yang bisa menghilangkan atau mengurangi kecacatan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat kecacatan produk sebesar 6% dari total jumlah produksi selama tahun 2014, yaitu sebanyak 12.031.209 lembar, dengan manusia sebagai faktor penyebab yang paling dominan.

Dengan metode FMEA, usulan perbaikan dapat dilakukan melalui pembobotan nilai RPN (*Risk Priority Number*) pada setiap akar permasalahan dengan mengalikan nilai *severity*, *occurence*, dan *detection*. Total nilai RPN tertinggi berasal dari kategori manusia sebesar 542, artinya kategori manusia memiliki resiko paling tinggi terhadap potensi kecacatan, sehingga perlu menjadi prioritas penanganan, kemudian disusul oleh penanganan pada kategori mesin dengan nilai RPN sebesar 314, berikutnya material sebesar 279, dan penanganan terakhir dilakukan pada kategori metode dengan total nilai RPN sebesar 224. Penggunaan FMEA ini diharapkan menjadi usulan perbaikan yang dapat membantu meminimalisir kecacatan dan menciptakan produk yang berkualitas.

**Kata Kunci:** PP *Woven Bag*, *The Basic Seven Tools of Quality*, *Failure Modes and Effect Analysis*, *Risk Priority Number*