

ABSTRACT

The purpose of this study is to determine the sources of the causes of Reject in production at PT Mayora Indah Tbk by applying the Fault Tree Analysis (FTA) method and identifying potential failure modes, potential failure effects, causes of failure, detection modes, and determining Severity rating, Occurrence, Detection using (FMEA). The results of data processing using a check sheet show that in the production process there is still a high reject rate of 9.42%, from the analysis results it can be seen that the causes of deviation or reject come from humans and machines. Furthermore, based on the analysis using FMEA, the main priority for repairs based on the highest RPN value, which must be carried out by PT Mayora Indah, includes repairs carried out by looking at the highest RPN value, namely leaking packaging with an RPN value of 294, Sheet Grepes with an RPN value of 392, and Sort 270.

Keywords : *Defect, Quality Control, FMEA, FTA, RPN*

ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui sumber-sumber penyebab terjadinya Reject pada hasil produksi di PT Mayora Indah Tbk dengan menerapkan metode Fault Tree Analysis (FTA) dan mengidentifikasi potensi failure mode, potensi efek kegagalan, penyebab kegagalan, mode-mode deteksi, dan menentukan rating Severity, Occurrence, Detection menggunakan (FMEA). Hasil dari pengolahan data menggunakan checksheet menunjukkan bahwa dalam proses produksi masih terdapat reject yang tinggi yaitu sebesar 9.42%, dari hasil analisa dapat diketahui faktor penyebab penyimpangan atau reject berasal dari manusia dan mesin. Selanjutnya berdasarkan analisis menggunakan FMEA prioritas utama perbaikan berdasarkan nilai RPN tertinggi, yang harus dilakukan oleh PT Mayora Indah diantaranya yaitu perbaikan dilakukan dengan melihat nilai RPN tertinggi, yaitu Kemasan bocor dengan nilai RPN 294, *Sheet* Grepes dengan nilai RPN 392, dan Sortir 270.

Kata Kunci : Defect, Pengendalian Kualitas, FMEA, FTA, RPN