

ABSTRAK

Judul :

**PENGENDALIAN KUALITAS KEMASAN DENGAN METODE FAILURE
MODE EFFECT ANALYSIS (FMEA) DI PT. INDOFOOD CBP SUKSES
MAKMUR Tbk**

Nama : Huseini Muji

Program Studi : Teknik Industri

PT. Indofood CBP Sukses Makmur merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam proses produksi kemasan atau packaging. Berdasarkan pengamatan dan wawancara yang telah dilakukan, diketahui bahwa perusahaan memiliki masalah keterlambatan dalam pengiriman produk kepada pelanggan. Salah satu penyebab keterlambatan pengiriman adalah dikarenakan kualitas kemasan yang perlu di gulung ulang. Terlebih dari manajemen sedang menggalakkan tentang slogan *Zero Complain and Zero Return*. Manfaat yang diperoleh apabila perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas diantaranya adalah pangsa pasar yang lebih besar, peningkatan citra perusahaan. Dalam melakukan perbaikan pada bagian *Quality Control Departement* dilakukan analisa metode *Failure Mode and Effects Analysis* yang lebih baik dan efektif . Pengukuran usulan perbaikan metode kerja tersebut diharapkan dapat membantu perusahaan dalam menghindari keterlambatan pengiriman produk terhadap pelanggan dan meningkatkan produktifitas. Hasil analisa *pareto chart* cacat dominan produk kemasan noodle cacat laminasi kerut sebanyak 4.648 meter dari total produksi 337.984 meter atau 50,3% pada proses produksi dan data hasil analisa *Failure Mode and Effects Analysis* nilai RPN 336. Usulan perbaikan metode kerja tersebut diharapkan dapat membantu perusahaan dalam menghindari keterlambatan pengiriman produk terhadap pelanggan dan meningkatkan produktifitas.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, *Failure Mode Effect Analysis*

ABSTRACT

Title :

PACKAGING QUALITY CONTROL USING FAILURE MODE EFFECTS AND ANALYSIS (FMEA) METHOD IN PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR Tbk

Name : Huseini Muji

Study Program : Industrial Engineering

PT. Indofood CBP Sukses Makmur is one of the companies engaged in the packaging or packaging production process. Based on observations and interviews that have been conducted, it is known that the company has a problem of delays in the delivery of products to customers. One of the causes of late delivery is due to the quality of the packaging that needs to be rolled back. Moreover, management is promoting the slogan Zero Complain and Zero Return. Benefits obtained if the company can produce quality products such as a larger market share, an increase in the company's image. In making improvements to the Quality Control Department, a better and more effective Failure Mode and Effects Analysis method is carried out. The measurement of the proposed work method improvement is expected to help the company to avoid delays in product delivery to customers and increase productivity. Pareto chart analysis results of the dominant defects of noodle packaging products wrinkle laminate as much as 4,648 meters of total production of 337,984 meters or 50.3% in the production process and data analysis results Failure Mode and Effects Analysis RPN 336 value. company in avoiding delays in product delivery to customers and increasing productivity.

Key Words : *Quality Control, Failure Mode Effect Analysis*