

ABSTRAK

PT. Yasunli Abadi Utama Plastik merupakan perusahaan yang bergerak sebagai spesialis pencetakan komponen untuk pabrikan otomotif, sepeda motor dan elektronik. Salah satu permasalahan yang ada pada perusahaan ini adalah terdapat jenis cacat pada produk *shell helmet* hasil dari proses pengecatan yang berdampak pada menurunnya efisiensi dan produktivitas.

Kegagalan produk yang sering muncul pada proses pengecatan shell helmet adalah terjadinya produk kotor dan baret. Produk kotor rata-rata perbulannya adalah mencapai 4.19% dan produk baret rata-rata perbulannya adalah mencapai 2.19% dari total produksi bulan Januari – Mei 2011. *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA) merupakan metode yang menjadi pilihan untuk mengurangi kegagalan pada produk tersebut yaitu dengan menitikberatkan penanggulangan dengan faktor-faktor yang memiliki potensi menyebabkan terjadinya kegagalan pada produk.

Dengan menggunakan metode *failure modes and effect analysis process* (FMEAP) diharapkan nantinya nilai efisiensi dan produktivitas dari departemen painting tersebut akan meningkat dan target output produksi perusahaan dapat terpenuhi.

Kata kunci: *failure mode and effect analysis process (FMEAP), risk priority number, diagram fishbone* dan *Quality Management*.

ABSTRAC

PT. Yasunli Abadi Utama Plastic is a company engaged as a specialist manufacturer of injection molds for automotive parts, motorcycles and electronics. One of the problems that exist in this company is there is kind of defect in the helmet shell products result from the process of painting which decrease the efficiency and productivity.

Product failures that often arise in the process of painting helmet shell is a product of dirty and scratch. Product dirty monthly average is 4:19% and the product reaches the average monthly Scratch is reached 2:19% of the total production in January-May 2011. Failure Modes and Effect Analysis (FMEA) is a method of choice to reduce the failure on the stretcher on which products to emphasize coping with factors that have the potential causes of failure in the product.

By using the method of failure modes and effects analysis process (FMEAP) expected future value of the efficiency and productivity of the department of painting and will increase the company's production output targets are met.

Keyword: failure mode and effect analysis process (FMEAP), risk priority number, diagram fishbone and Quality Management.