

ABSTRAK

PT.Napkin Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang memproduksi produk kesehatan seperti *sanitary napkin*, popok bayi dan popok dewasa. Namun dalam setiap proses produksi *sanitary napkin* tidak terlepas dari produk cacat dalam produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui proses produksi *sanitary napkin*, menemukan penyebab terjadinya produk cacat dan melakukan perbaikan dalam proses produksi *sanitary napkin* di PT.Napkin Indonesia dengan metode *Failure Mode effect and Analysis* (FMEA). Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif dengan beberapa langkah pengumpulan data, baik data primer maupun sekunder. Pengambilan jumlah produk cacat yaitu pada bulan Oktober, November dan Desember. Hasil penelitian yang diperoleh bahwa pada proses produksi *sanitary napkin* terdapat 3 jenis produk cacat yang tinggi, yaitu *3 folding NG*, *mat different* dan *plap sailor NG*. Setelah diketahui produk cacat yang paling tinggi, langkah selanjutnya mencari penyebab terjadinya produk cacat dengan metode FMEA. Langkah selanjutnya menghitung nilai RPN pada masing-masing *causes*. Nilai RPN yang paling tinggi yaitu pada penyebab kegagalan *tessa tape* dan *plat teflon* cepat aus dengan RPN 256, settingan roll *peilpat 3* yang banyak dengan RPN 144, *side ring* unit cutter kotor dengan RPN 128, *spring dencer* tidak elatis dengan RPN 168 dan terakhir *selenoid valve module* tidak normal dengan RPN 147. Setelah dilakukan perbaikan masing-masing RPN menjadi kegagalan *tessa tape* dan *plat teflon* cepat aus dengan RPN 96, settingan roll *peilpat 3* yang banyak dengan RPN 72, *side ring* unit cutter kotor dengan RPN 64, *spring dencer* tidak elatis dengan RPN 63 dan terakhir *selenoid valve module* tidak normal dengan RPN 42.

Kata kunci : *Failure Mode Effect And Analysis* (FMEA), Produk Cacat, Histogram, Diagram Pareto, Diagram *Fishbone*.

ABSTRACT

PT. Lapkin Indonesia is a company engaged in manufacturing that produces health products such as sanitary napkins, baby diapers and adult diapers. But in every process of sanitary napkin production is inseparable from defective products in production. The purpose of this study is to determine the sanitary napkin production process, find the cause of defective products and make improvements in the production process of sanitary napkin at PT. Napkin Indonesia with the Failure Mode effect and Analysis (FMEA) method. This study uses a descriptive qualitative approach with several data collection steps, both primary and secondary data. Taking the number of defective products, namely in October, November and December The results of the study found that in the production process of sanitary napkin there are 3 types of high defective products, namely 3 folding NG, matt different and NG flap sailor. Having known the highest defective product, the next step is to find the cause of the defective product using the FMEA method. The next step is to calculate the RPN value for each cause. The highest RPN value is the cause of failure of the Tessa tape and Teflon plate wear out quickly with RPN 256, a lot of roll setting of Pilepat 3 with RPN 144, dirty side ring unit cutter with RPN 128, non-static spring dencer with RPN 168 and finally selenoid valve module is not normal with RPN 147. After repairs, each RPN becomes a failure of Tessa tape and Teflon plate wears out quickly with RPN 96, a lot of roll setting of the 3 piles with RPN 72, dirty side ring unit cutter with RPN 64, spring dencer is not elastic with RPN 63 and finally the selenoid valve module is not normal with RPN 42.

Keywords: Failure Mode Effect And Analysis (FMEA), Defective Products, Histograms, Pareto Diagrams, Fishbone Diagrams