

ABSTRAK

Banyaknya tahapan dalam proses produksi menimbulkan masalah pada kualitas produk boneka. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan *defect* serta mengetahui upaya apa yang dilakukan untuk mengurangi tingkat *defect* juga memberikan usulan perbaikan agar menghasilkan kualitas produk yang baik. Langkah yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan metode FMEA, ISM dan ANP. Hasil penelitian pada metode FMEA yaitu didapatkan beberapa faktor yang menyebabkan *defect* pada boneka yaitu antara lain pekerja tidak konsentrasi, tekanan kaki pekerja pada saat proses menjahit terlalu menekan, dll. Pada metode ISM hasil pada proses model ISM yaitu memiliki beberapa level, yang untuk diambil ke tahap metode ANP adalah level tertinggi. Pada bagian level tertinggi yaitu level 3 terdapat 3 PA yang akan menjadi input ANP antara lain, PA1, PA3 dan PA4. Dan semua faktor tersebut menjadi input pada metode ANP yang menghasilkan output berupa rank tertinggi pada analisa yang sudah dilakukan pada penelitian ini ialah pada mitigasi yang memiliki kode PA1 dengan nilai 0,28 dilanjutkan dengan mitigasi yang memiliki kode PA3 yang bernilai 0,18 dan yang terakhir PA4 dengan nilai 0,027. Setelah usulan tersebut dilakukan sesuai urutan maka pihak perusahaan bisa melakukan pengendalian lain yang tidak masuk pada daftar prioritas.

Kata Kunci : FMEA, ISM, Prioritas ANP



ABSTRACT

PT. Sejahtera Boneka Indonesia is an industry company engaged in doll making. The machining production process at PT. Sejahtera Boneka Indonesia has several problems, one of which is defects. The many stages in the production process cause some problems with the quality of doll products. The aim of this research is to identify the factors that cause defects and find out what efforts are being made to reduce the level of defects, as well as provide suggestions for improvements to produce good product quality. The steps used in this research were the FMEA, ISM, and ANP methods. The results of research using the FMEA method showed that several factors caused defects in the dolls, including the worker not concentrating, the pressure on the worker's feet during the sewing process being too pressing, etc. In the ISM method, the results of the ISM model process have several levels, of which the ANP method stage is the highest. At the highest level, namely level 3, there are 3 PA, which will be the ANP input, including PA1, PA3, and PA4. And all these factors become input to the ANP method, which produces the highest rank output in the analysis carried out in this research, namely mitigation, which has a PA1 code with a value of 0.28, followed by mitigation, which has a PA3 code with a value of 0.18, and finally PA4 with a value of 0.027. After these proposals have been carried out in order, the company can carry out other controls that are not on the priority list.

Keywords : ANP Priority, FMEA, ISM

