

## INTISARI

Kantong plastik merupakan produk plastik yang keberadaannya sulit tergantikan, kebutuhan pasar yang tinggi membuat target produksi perlu dipenuhi. Dalam memenuhi target produksi, dibutuhkan pengendalian kualitas untuk meningkatkan produktivitas. Oleh sebab itu, metode *failure mode and effect analysis* (FMEA) digunakan untuk menemukan kegagalan yang memiliki risiko tertinggi dalam menurunkan produktivitas. Metode ini mengidentifikasi tingkat keseriusan, frekuensi kejadian dan pendeteksian pada setiap cacat produk. Cacat produk kantong plastik yang diidentifikasi pada PT. BAHAGIA adalah *thickness variations, poor optical properties, fisheye, wrinkles, poor seals* dan *handle misalignment*. Penentuan cacat produk dengan risiko tertinggi menggunakan nilai *risk priority number* (RPN). Berdasarkan hasil metode FMEA, cacat produk yang memiliki risiko tertinggi adalah *poor sealing* dengan nilai RPN 192, sehingga dijadikan prioritas utama dalam pengendalian. Pengendalian *poor sealing* dengan membuat *checklist* parameter *setting* mesin las, terutama suhu *seal holder* antara 180-200°C dan membuat alat pendeteksi suhu pada *seal holder* untuk memberi peringatan jika suhunya melebihi atau kurang dari suhu standar.

Kata kunci : FMEA, pengendalian kualitas, kantong plastik

## ABSTRACT

*Plastic bags are plastic products whose existence is irreplaceable. High demands of plastic bags cause production targets need to be met. To achieve production targets, quality control is needed to increase productivity. Therefore, the failure mode and effect analysis (FMEA) method is used to find failures with the highest risk on reducing productivity. This method identifies the level of seriousness, frequency of occurrence and detection of each product defect. The defective plastic bag identified at PT. BAHAGIA are thickness variations, poor optical properties, fisheye, wrinkles, poor seals and handle misalignment. Determination of product defects with the highest risk uses the risk priority number (RPN) value. Based on the results of the FMEA, the product defect that has the highest risk is poor sealing with a RPN value of 192, so it is the main priority in controlling. Poor sealing controlled by making a checklist of sealing machine setting parameters, especially the seal holder temperature between 180-200°C and making a temperature detector on the seal holder to give a warn if the temperature exceeds or less than the standard temperature.*

*Keywords: FMEA, quality control, plastic bags*