

**PERANCANGAN USULAN PERBAIKAN *DEFECT* PADA
PRODUK GARMEN MENGGUNAKAN METODE FMEA
(*FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS*), FTA (*FAULT
TREE ANALYSIS*) DAN 5W+1H PADA PT MAHASURI
UTAMA**

Diana Tashilla

ABSTRAK

PT Mahasuri Utama merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa jahit pakaian yang dikenal dengan CMT (*Cut, Make, dan Trim*) dan manufaktur pakaian jadi. Selama melakukan proses produksi, tidak dapat dihindari adanya kesalahan yang mungkin terjadi, yang pada akhirnya dapat menyebabkan terjadinya *defect* pada produk. Banyaknya *defect* yang terjadi, perlu adanya perbaikan dan pengendalian proses produksi. Penelitian ini bertujuan untuk melakukan perancangan usulan perbaikan untuk mengatasi *defect* yang terjadi. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA), *Fault Tree Analysis* (FTA), dan 5W+1H. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa produk *defect* yang paling dominan yaitu kain bolong 34%, jahitan tidak rapih 25,6% dan warna bahan tidak merata 24,3%. Oleh karena itu, salah satu usulan perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah memonitoring para pekerja untuk memastikan mereka bekerja secara fokus dan teliti dan menerapkan setiap stasiun kerja menjadi *quality control* pada stasiun kerja sebelumnya.

Kata Kunci: *Defect, Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA), *Fault Tree Analysis* (FTA), dan 5W+1H

***DESIGNING DEFECT IMPROVEMENT PROPOSALS FOR
GARMENT PRODUCTS USING THE FMEA (FAILURE MODE
AND EFFECTS ANALYSIS), FTA (FAULT TREE ANALYSIS)
AND 5W+1H METHODS AT PT MAHASURI UTAMA***

Diana Tashilla

ABSTRACT

PT Mahasuri Utama is a company engaged in clothing sewing services known as CMT (Cut, Make, and Trim) and apparel manufacturing. During the production process, it is inevitable that errors may occur, which in turn can cause defects in the product. The number of defects that occur, it is necessary to improve and control the production process. This research aims to design improvement proposals to overcome the defects that occur. The methods used in this research are the Failure Mode and Effects Analysis (FMEA), Fault Tree Analysis (FTA), and 5W+1H methods. The results of this study show that the most dominant product defects are perforated fabric 34%, untidy stitches 25.6% and uneven material color 24.3%. Therefore, one of the proposed improvements that can be made by the company is to monitor workers to ensure they work in a focused and thorough manner and apply each workstation to be a quality control at the previous workstation.

Keywords: *Defect, Failure Mode and Effects Analysis (FMEA), Fault Tree Analysis (FTA), and 5W+1H*