

ABSTRAK

Kualitas produk menjadi faktor penting dalam menjaga daya saing industri paving block. UD. Reuna Rizki menghadapi permasalahan tingginya kecacatan produk pada periode Januari–Maret 2026 dengan tingkat kecacatan sekitar 15%, melebihi batas toleransi perusahaan sebesar 5%. Kondisi tersebut menunjukkan perlunya identifikasi risiko kecacatan, penentuan risiko yang menjadi prioritas, serta penyusunan rekomendasi perbaikan. Penelitian ini bertujuan menganalisis risiko kecacatan pada proses produksi *paving block*, menentukan prioritas risiko berdasarkan nilai *Risk Priority Number* (RPN), dan memberikan rekomendasi perbaikan untuk meminimalkan risiko kecacatan. Penelitian menggunakan pendekatan kuantitatif dengan metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA). Data diperoleh melalui observasi, wawancara, dokumentasi, serta data produksi dan kecacatan perusahaan. Analisis dilakukan dengan mengidentifikasi *failure mode*, *effect of failure*, *cause of failure*, kemudian memberikan penilaian *Severity* (S), *Occurrence* (O), dan *Detection* (D) untuk menghitung RPN. Hasil penelitian menunjukkan empat jenis kecacatan, yaitu retak, pecah, sompel, dan gripis. Risiko tertinggi ditemukan pada cacat retak dalam proses pembuatan adonan dan pengeringan (*curing*), dengan nilai RPN masing-masing sebesar 384. Rekomendasi perbaikan meliputi standarisasi komposisi dan prosedur pencampuran, peningkatan ketelitian operator, perbaikan alas cetakan, serta pengendalian proses curing. Kesimpulannya, proses pembuatan adonan dan curing menjadi prioritas utama perbaikan karena memiliki risiko kecacatan tertinggi.

Kata kunci: *paving block*, FMEA, risiko kecacatan, *Risk Priority Number* (RPN), kualitas produk.