

ABSTRAK

Proses pengantongan semen merupakan tahapan akhir produksi yang berpengaruh terhadap kualitas produk sebelum didistribusikan kepada konsumen. Pada proses ini masih ditemukan produk cacat (*defect*) yang dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Penelitian ini bertujuan mengidentifikasi jenis-jenis cacat, menganalisis faktor penyebab kegagalan, serta menentukan prioritas risiko dan usulan perbaikan pada proses pengantongan semen di PT. Yoga Wibawa Mandiri menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Data penelitian diperoleh melalui observasi, wawancara, dokumentasi, kuesioner kepada operator, teknisi, dan pengawas produksi, serta studi literatur. Analisis dilakukan dengan menentukan nilai *Severity* (S), *Occurrence* (O), dan *Detection* (D), kemudian menghitung *Risk Priority Number* (RPN) untuk setiap potensi kegagalan. Hasil penelitian menunjukkan terdapat empat jenis *defect*, yaitu kantong semen robek, berat semen tidak sesuai, lem ujung kantong tidak merekat, dan cetakan karung yang tidak jelas. Berdasarkan hasil perhitungan RPN, prioritas risiko tertinggi adalah kantong semen robek dengan nilai RPN 588, diikuti berat semen yang tidak sesuai dengan nilai RPN 516, lem ujung kantong tidak merekat dengan nilai RPN 385, dan kantong semen pudar dengan nilai RPN 168. Faktor penyebab utama berasal dari kualitas material, kondisi mesin, metode kerja, dan faktor manusia. Usulan perbaikan meliputi penggunaan kantong berkualitas lebih baik, kalibrasi dan *preventive maintenance* mesin secara berkala, inspeksi material, serta peningkatan pengawasan dan kepatuhan operator terhadap prosedur kerja. Penerapan usulan tersebut diharapkan mampu menurunkan tingkat kegagalan dan meningkatkan kualitas proses pengantongan semen.

Kata kunci: *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), pengendalian kualitas, pengantongan semen, produk cacat, *Risk Priority Number* (RPN).