

ABSTRAK

UD. Baja Mulia merupakan perusahaan yang memproduksi *paving block*, namun dalam proses produksinya masih ditemukan kegagalan produk dengan persentase 5–15% per hari, melebihi batas toleransi perusahaan sebesar 2%. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis tingkat risiko kegagalan pada proses produksi *paving block* menggunakan metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA) serta menyusun usulan perbaikan menggunakan metode Kaizen melalui pendekatan 5W1H. Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kuantitatif dengan teknik pengumpulan data berupa observasi, wawancara, dan dokumentasi. Hasil analisis menunjukkan bahwa kegagalan permukaan tidak rata memiliki nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi sebesar 343, sehingga menjadi prioritas utama untuk dilakukan perbaikan. Penyebab kegagalan permukaan tidak rata berasal dari faktor manusia, metode, material, mesin, dan lingkungan. Berdasarkan pendekatan 5W1H, usulan perbaikan difokuskan pada penyediaan papan angkat (*pallet* kayu) yang mampu menampung *paving block* secara terpisah pada setiap tingkat, serta penyusunan *paving block* sesuai kapasitas *pallet* dengan memberikan jarak antarproduk agar tidak saling bersentuhan selama proses pengeringan dan penyimpanan. Penerapan usulan perbaikan tersebut diharapkan dapat mengurangi risiko kegagalan permukaan tidak rata pada proses produksi *paving block* di UD. Baja Mulia.

Kata kunci— *paving block*, *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA), Kaizen, 5W1H, *Risk Priority Number* (RPN).