

## ABSTRAK

Kualitas dan mutu akan selalu menjadi perhatian di setiap perusahaan karena pada faktanya pada setiap perusahaan selalu menghasilkan produk *defect*. *Defect* dapat memiliki dampak yang cukup bahaya bagi perusahaan. Sebagaimana yang terjadi pada PT Yamaha Indonesia dimana penyebab permasalahan *scheduling* salah satunya adalah munculnya *defect*. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis dan penyebab dari *defect* serta solusi yang bisa diberikan untuk meminimalisir *defect*. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *Poka Yoke*. Hasil penelitian diantaranya yaitu jenis cacat berdasarkan aturan Pareto 80:20 adalah *defect* gompal dan renggang. Berdasarkan analisis menggunakan metode FMEA & *fishbone* penyebab *defect* gompal adalah gesekan antar kabinet dan pemahatan kurang sempurna sedangkan renggang adalah jig yang sudah dekok & bergelombang, jig yang karet sudah tidak elastis dan perbandingan lem yang tidak sesuai. Berdasarkan analisis menggunakan metode FMEA solusi untuk *defect* gompal yaitu berupa sosialisasi kepada operator agar bekerja sesuai petunjuk kerja sedangkan *defect* renggang yaitu sosialisasi kepada operator agar bekerja sesuai petunjuk kerja dan pengecekan jig secara berkala. Berdasarkan metode *Poka Yoke* untuk mengurangi *defect* secara keseluruhan yaitu mengubah proses sistem *quality control* terpusat menjadi *quality control* di setiap stasiun kerja.

Kata Kunci : *Defect, Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *Pareto, Fishbone, Poka Yoke*