

INTISARI

Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi peluang kegagalan pada sebuah produk *Hospital Equipment* yang ada di PT. Mega Andalan Kalasan yakni *Classic Bed Fowler*. Peninjauan sistem keagalannya menggunakan metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA). Dalam penelitian kali ini, menggunakan tiga tipe FMEA yaitu: *System FMEA*, *Design FMEA*, dan *Process FMEA*. Dalam metode ini, dilakukan penentuan rating keparahan dari efek yang ditimbulkan oleh suatu mode kegagalan, rating kejadian dari penyebab setiap mode kegagalan dan rating deteksi dari metode deteksi yang digunakan. Selanjutnya, dilakukan perhitungan *Risk Priority Number* (RPN) yang merupakan hasil kali dari ketiga rating tersebut yang merupakan angka yang menunjukkan tingkat resiko suatu kegagalan.

Hasil penelitian yang dapat disampaikan adalah kegagalan yang memiliki RPN tertinggi pada *System FMEA* terjadi pada *Sistem Sideguard (Pengunci Sideguard)* dan *Sistem Pendorong Backrest & Kneerest*, dengan nilai RPN 126 dan 112. Kemudian pada *Design FMEA*, kedua sistem ini juga memperoleh nilai RPN yang relatif tinggi pula, yaitu 128 dan 126. Sedangkan pada *Process FMEA*, kedua sistem tersebut juga mengalami hal yang serupa, yakni memperoleh nilai RPN yang cukup tinggi, yaitu 120 dan 90. Hal ini disebabkan oleh kedua elemen ini melibatkan cukup banyak komponen, sehingga pada proses perakitannya menjadi rumit dan memerlukan ketelitian yang tinggi.

Pengunci Sideguard sering bergesekan atau mengalami kemacetan, sedangkan *Pendorong Backrest & Kneerest* kadang terlalu berat ketika diputar dan saling bergesekan atau tidak pas sehingga berbunyi ketika diputar. Peluang kegagalan ini sering terjadi baik ketika masih berada di lingkungan perusahaan maupun ketika sudah sampai di tangan konsumen.

Kata kunci: *System FMEA, Design FMEA, Process FMEA,*