

Kualitas suatu produk merupakan salah satu faktor keunggulan dalam bersaing yang perlu diperhatikan oleh pelaku usaha. Sajidah konveksi yang memproduksi baju koko juga perlu memperhatikan kualitas produknya melihat banyaknya pelaku usaha yang bermunculan di daerahnya yaitu Gresik. Adanya produk yang mengalami cacat membuat perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas untuk tetap menjaga kualitas produknya. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat tersebut, menganalisis seberapa besar resiko terjadinya cacat, dan memberikan usulan perbaikan untuk meminimalisir kecacatan pada produk baju koko. Metode yang digunakan yaitu metode FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) untuk mengidentifikasi mode kegagalan dan dampak yang diakibatkan. Cacat yang terjadi yaitu adanya noda pada kain, kesalahan obras, kesalahan bordir, dan jahitan yang kurang rapi, keempat jenis cacat tersebut memiliki level resiko tinggi berdasarkan nilai RPN masing-masing yaitu di atas nilai 120. Cacat adanya noda pada kain memiliki faktor kegagalan adanya benang yang menggumpal di area sil mesin jahit yang menjadi fokus utama perbaikan yaitu dengan melakukan pembersihan secara rutin setiap 4 jam dan memastikan tidak ada sisa benang yang tertinggal. Cacat adanya kesalahan saat mengobras memiliki faktor kegagalan adanya ujung jarum tumpul karena terlalu lama digunakan yang menjadi fokus utama perbaikan yaitu dengan melakukan pergantian jarum secara rutin tanpa terlambat setiap 2 hari sekali atau setelah digunakan selama 16 jam. Cacat adanya kesalahan saat membordir memiliki faktor kegagalan adanya kain yang bergeser saat proses berlangsung yang menjadi fokus utama perbaikan yaitu dengan membuat standar operasional prosedur (SOP) penggunaan mesin bordir terutama pada bagian pemasangan kain ada hoop. Cacat jahitan kurang rapi memiliki faktor kegagalan tarikan benang atas dan benang bawah tidak seimbang yang menjadi faktor utama perbaikan yaitu dengan memberikan pengarahan dan pelatihan bagaimana mengatur tegangan benang atas dan bawah serta melakukan percobaan terlebih dahulu untuk memastikan tegangan sudah sesuai.

The quality of a product is one of the factors of competitive advantage that needs to be considered by business actors. Sajidah convection that produces koko clothes also needs to pay attention to the quality of its products, seeing the many businesses that have sprung up in their area, namely Gresik. The existence of defective products makes the company need to carry out quality control to maintain the quality of its products. This study aims to identify what factors cause these defects, analyze how big the risk of defects is, and provide recommendations for improvements to minimize defects in koko shirt products. The method used is the FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) method to identify the failure mode and the resulting impact. The defects that occur are stains on the fabric, overlocking errors, embroidery errors, and untidy stitching. The four types of defects have a high level of risk based on their respective RPN values, which are above 120. Defects with stains on the fabric have a failure factor. Clumping threads in the seal area of the sewing machine, which is the main focus of repair, is to do regular cleaning every 4 hours and make sure there is no thread left behind. The defect of an error when overbursing has a failure factor of a blunt needle tip due to too long use which is the main focus of improvement, namely by changing needles regularly without being late every 2 days after being used for 16 hours. The defect of an error while embroidering has the failure factor of the cloth shifting during the process which is the main focus of improvement, namely by making a standard operating (SOP) for using an embroidery machine, especially in the section where the fabric is hooped. Improper stitching defects have a failure factor in unbalanced upper and lower thread pulls which is the main factor for improvement, namely by providing direction and training on how to adjust the upper and lower thread tension and conducting experiments first to ensure the tension is appropriate.