

ABSTRAK

Kualitas merupakan salah satu faktor dalam meningkatkan kepuasan konsumen dan menjadi bagian terpenting di dunia industri, terutama pada bidang usaha yang sedang berkembang. Salah satu contohnya yaitu seperti pada CV. Glamourhome yang bergerak di bidang industri tekstil dengan salah satu produknya yaitu set seprai. Perusahaan mengalami banyak komplain yang dilakukan oleh konsumen atas ketidaksesuaian produk yang diterima, oleh karena itu diperlukan analisa terkait pengendalian kualitas atas perilaku proses secara statistik. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab setiap kecacatan dan merumuskan strategi yang tepat untuk usulan perbaikan dalam meminimalisir kecacatan pada produk seprai. Metode yang digunakan yaitu SPC (*Statistical Process Control*) untuk mengetahui jenis cacat yang sangat berpengaruh pada produk set seprai serta faktor penyebab kecacatan dan metode FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*) untuk menganalisa potensi kegagalan dan dampak yang diakibatkan. Pada pareto diagram diketahui 20% jenis kecacatan dominan yaitu benang tidak rapi dan ukuran tidak sesuai dengan faktor penyebab utama pada *fishbone* diagram yaitu *man*, *machine*, *materials* dan *environment*. Usulan perbaikan berdasarkan nilai RPN tertinggi di FMEA dengan mode kegagalan jarum mesin patah yaitu memberikan pengarahan atau pelatihan, melakukan penjadwalan dalam pergantian jarum mesin selama 16 jam sekali, melakukan seleksi kualitas dalam memilih jenis jarum dengan spesifikasi yang disesuaikan. Pada mode kegagalan pekerja lalai yaitu memberikan pengarahan atau pelatihan dan menerapkan adanya Surat Peringatan apabila pekerja terlalu sering lalai sehingga pekerja dapat melakukan administrasi secara terstruktur.

Kata kunci: *Failure Mode And Effect Analysis, Pengendalian Kualitas, Quality Tools, Statistical Process Control.*

ABSTRACT

Quality is one of the factors in increasing customer satisfaction and is the most important part of the industrial world, especially in developing business fields. One example is as in the CV. Glamorhome which is engaged in the textile industry with one of its products, namely bed sheets. The company has experienced many complaints made by consumers for the non-conformity of the products they have received, therefore necessary to analyze the quality control of statistical process behavior. This study aims to identify the factors that cause each defect and formulate appropriate strategies for proposed improvements to minimize defects in bed linen products. The methods used are SPC (Statistical Process Control) to determine the types of defects that greatly affect the product set and the factors causing defects and the FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) method to analyze potential failures and their impacts. In the Pareto diagram, it is known that 20% of the dominant types of defects are threads that are not neat and the size does not match the main factors in the fishbone diagram, namely man, machine, materials and environment. Proposed improvements based on the highest RPN value in FMEA with a broken machine needle failure mode, namely providing direction or training, scheduling in machine needle changes for every 16 hours, conducting quality selection in choosing the type of needle with adjusted specifications. In the failure mode, workers are negligent, namely providing direction or training and applying a warning letter if workers are too often negligent so that workers can carry out structured administration.

Keywords: *Failure Mode And Effect Analysis, Quality Control, Quality Tools, Statistical Process Control.*