

ABSTRAK

PT Assabar Sukses Berkah sebuah perusahaan konveksi yang ada di Kabupaten Gresik dengan merek dagang “President Moslem Wear” yang menyediakan produk busana muslim khusus untuk pria seperti baju koko dan gamis. Penelitian ini bertujuan untuk merancang pengendalian kualitas pada produk gamis dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA). Penelitian dilakukan di PT Assabar Sukses Berkah produk yang diproduksi mencakup 826 produk. Metode SQC digunakan untuk mengidentifikasi jenis kecacatan yang paling dominan dan penyebabnya melalui diagram *pareto* dan peta kendali P. Hasil analisis menunjukkan bahwa jenis kecacatan yang paling berpengaruh adalah jahitan yang tidak rapi. FMEA kemudian digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis penyebab potensial dari kecacatan ini dengan menghitung nilai *Risk Priority Number* (RPN). Nilai RPN tertinggi sebesar 180 ditemukan pada kategori metode, yang disebabkan oleh tidak adanya ketentuan pasti mengenai lama penjahitan, berdampak pada presisi hasil jahitan yang bervariasi tergantung operator. Usulan perbaikan yang diberikan adalah pembuatan pola standar untuk memudahkan proses penjahitan dan meningkatkan konsistensi kualitas. Dengan penerapan SQC dan FMEA, diharapkan dapat meminimalisir kecacatan produk gamis dan meningkatkan efisiensi proses produksi di PT Assabar Sukses Berkah.

Kata Kunci: Pengendalian kualitas, SQC (*Statistical Quality Control*), FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*)

ABSTRACT

PT Assabar Sukses Berkah is a convection company in Gresik Regency with the trademark "President Moslem Wear" which provides Muslim clothing products specifically for men such as koko and gamis. This study aims to design quality control on gamis products using Statistical Quality Control (SQC) and Failure Mode Effect Analysis (FMEA) methods. The research was conducted at PT Assabar Sukses Berkah where the products produced included 826 products. The SQC method is used to identify the most dominant types of defects and their causes through pareto diagrams and P control maps. The analysis results show that the most influential type of defect is sloppy stitching. FMEA was then used to identify and analyze the potential causes of this defect by calculating the Risk Priority Number (RPN) value. The highest RPN value of 180 was found in the method category, which is caused by the absence of a definite stitching length, resulting in the precision of the stitches varying depending on the operator. The proposed improvement is the creation of a standard pattern to facilitate the sewing process and improve quality consistency. With the application of SQC and FMEA, it is expected to minimize the defects of gamis products and improve the efficiency of the production process at PT Assabar Sukses Berkah.

Keyword: Quality Control, SQC (Statistical Quality Control), FMEA (Failure Mode Effect Analysis)