

## ABSTRAK

### **ANALISIS FAKTOR PENYEBAB KERUSAKAN PRODUK DENGAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) DAN *FAILURE MODE & EFFECT ANALYSIS* (FMEA)**

**(Penelitian Pada Perusahaan Garmen CV. Rhamli di Cibeureum Kota  
Tasikmalaya)**

**Oleh:  
SYAHRUL MUBAROK ROMDHONI  
173402142**

**Dibawah Bimbingan:  
Kartawan  
R. Lucky Radi Rinandiyana**

Penelitian ini bertujuan untuk mencari penyebab kerusakan produk di CV. Rhamli. Metode penelitian ini merupakan deskriptif kuantitatif. Pengamatan dilakukan pada laporan produksi bulan mei 2020. Analisis ini bertujuan untuk melihat faktor penyebab kerusakan produk. Alat analisis yang digunakan adalah *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). SQC meliputi, lembar pengecekan, histogram, diagram pareto, diagram sebab-akibat dan peta kendali. Hasil perhitungan pareto menunjukkan terdapat adanya empat jenis kerusakan, kerusakan terbesar disebabkan oleh salah benang, kerusakan lainnya yaitu salah jahitan, kain rusak, dan kerah tidak sesuai. Analisis peta kendali p menunjukkan produksi masih dalam batas kendali meskipun terdapat penyimpangan yang masih dalam batas kewajaran. Pada analisis diagram sebab-akibat menunjukkan faktor penyebab kerusakan disebabkan oleh manusia, mesin dan material. Hasil analisis FMEA menunjukkan salah jahitan merupakan kerusakan dengan RPN tertinggi, kerusakan lainnya adalah kain rusak, kerah tidak sesuai dan salah benang.

**Kata Kunci:** Kerusakan produk, *Statistical Quality Control* (SQC), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA)