

ABSTRAK

Pada zaman ini persaingan bisnis semakin ketat dalam menjawab tuntutan konsumen yang beragam, dibutuhkan tindakan strategis dalam menjalankan operasi perusahaan. CV. Konveksi 3 Dara Bandung merupakan salah satu usaha mikro kecil menengah (UMKM) yang bergerak di bidang produksi pakaian diantaranya baju, jaket, gamis, kemeja dan sejenisnya. Pada observasi yang telah dilakukan, kualitas produk yang dihasilkan masih belum memenuhi kepuasan konsumen, karena pada hasil produknya banyak menghasilkan cacat produk diantaranya baju *reject*, jahitan jebol, jahitan lepas dan kerutan pada baju. Kondisi ini membuat CV. Konveksi 3 Dara Bandung mengalami peningkatan cacat produk dalam 1 tahun terakhir. Berdasarkan permasalahan yang dialami perusahaan tersebut perlu meningkatkan upaya pengendalian kualitas guna menjaga dan meningkatkan mutu pada produknya, serta mencapai tujuan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk menjadi nol (*zero defect*). Oleh karena itu, diperlukan alat pengendalian kualitas untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya produk yang tidak memenuhi standar, dan selanjutnya memberikan solusi untuk memperbaiki masalah tersebut sehingga mutu produk yang dihasilkan dapat mencapai tingkat maksimal. Kombinasi metode antara *Statistical Quality Control* (SQC) dan FMEA diharapkan akan membantu perusahaan dalam mengoptimalkan pengendalian kualitas produk. Berdasarkan analisis metode *Statistical Quality Control* yang dikombinasikan dengan konsep *FMEA*, didapatkan kesimpulan kecacatan yang terjadi tersebut meliputi baju *reject* (19%), jahitan jebol (37%), jahitan lepas (24%), dan kerutan (20%).

Kata kunci : produk, kecacatan, *Statistical Quality Control*, FMEA