

ABSTRAK

Pengendalian kualitas produk dalam suatu proses produksi merupakan faktor yang sangat penting untuk dunia industri, salah satunya perusahaan PT. Sukorintex yang menerapkan pengendalian kualitas. Semakin meningkatnya kemajuan proses produksi pengendalian kualitas sangat penting untuk diterapkan supaya untuk memastikan produk yang dihasilkan tidak mengalami ketidaksempurnaan atau kecacatan dalam jumlah besar. PT. Sukorintex adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur textile yang menghasilkan produk andalan sarung yaitu wadimor, sorban, seprai, dan sarung bantal. Pada PT. Sukorintex pengendalian kualitas wajib diterapkan di semua departemen proses pembuatan sarung. Namun di setiap departemen masih terjadi kegagalan atau kecacatan proses maupun produknya. Oleh karena itu, diperlukan identifikasi resiko kegagalan atau kecacatan di setiap proses produksi sarung pada semua departemen. Salah satu cara mengidentifikasi resiko kegagalan atau kecacatan pada proses produksi yaitu dengan menggunakan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA). Data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu data sekunder yang diberikan secara langsung oleh perusahaan. Data yang dikumpulkan yaitu jumlah produksi jadi sarung wadimor dan jumlah cacat produk. Pengolahan data dilakukan menggunakan menentukan dan identifikasi nilai *severity*, *occurrence*, dan *detection* pada mode kegagalan di setiap departemen proses produksi sarung yang kemudian digunakan untuk menentukan nilai *Risk Priority Number* (RPN). Dari nilai RPN dapat ditentukan usulan perbaikan yang dilakukan untuk meminimalisir kegagalan atau kecacatan proses produksi.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Identifikasi Resiko Kegagalan atau Kecacatan, *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *Severity*, *Occurrence*, *Detection*, *Risk Priority Number* (RPN)