

ABSTRAK

Salah satu faktor utama untuk meningkatkan kualitas produk adalah dengan melakukan pengendalian kualitas sehingga diharapkan tidak terjadi suatu kecacatan yang dihasilkan selama proses produksi. Salah satu UKM yang ingin melakukan pengendalian kualitas adalah genteng Super Soka Masinal di Desa Pancasan. Hasil rata – rata dari persentase kecacatan periode bulan Desember yang didapatkan sebesar 7,9%. Dilihat dari besaran persentase, masih terdapat banyaknya produk yang mengalami kecacatan tinggi setiap harinya sehingga mengakibatkan turunnya kualitas pada produk. Tujuan pada penelitian ini adalah untuk mengatasi jumlah produk cacat genteng yang dihasilkan dengan cara melakukan pengendalian kualitas. Metode yang digunakan dalam penelitian yaitu *Statistical Process Control* (SPC) dan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Berdasarkan hasil penelitian dengan menggunakan metode SPC, didapatkan dari setiap jenis kecacatan yang terjadi yaitu cacat retak, patah, cuil dan gosong yang dilakukan dengan menggunakan alat bantu *check sheet*. Kemudian diperoleh faktor – faktor penyebab kecacatan dengan alat bantu berupa *fishbone diagram* diantaranya adalah faktor manusia, mesin, material, metode dan lingkungan. Dari hasil FMEA dengan perhitungan nilai RPN pada setiap mode kegagalan yang didapatkan bahwa pada komponen/proses mesin menjadi *rank* pertama, kemudian disusul dengan komponen/proses material, manusia, metode serta lingkungan. Selanjutnya dilakukan suatu usulan perbaikan pada komponen/proses dari setiap mode kegagalan yang terjadi.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, UKM, *SPC*, *FMEA*.