

## INTISARI

PT Ricky Putra Globalindo Tbk merupakan sebuah perusahaan dalam negeri yang bergerak di bidang industri pakaian jadi. Perusahaan ini bersifat *make to stock* dan selalu berusaha untuk mempertahankan kualitas produksi. PT Ricky Putra Globalindo Tbk memiliki standar toleransi cacat sebesar 5% yang telah ditentukan oleh pihak *buyer*. Produk cacat yang terjadi di perusahaan terdapat melebihi dari standar toleransi yang ditentukan oleh *buyer* dikarenakan belum ada metode pengendalian mutu sehingga cacat bisa melebihi dari standar yang telah ditentukan. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada 13 Februari 2023 di proses produksi *T-shirt style EC23SS04306* terdapat cacat sebanyak 1.212 *pcs* yaitu *defect poor neck shape, broken stitch, uncut thread, unbalance sleeve edge, unbalance side seam, double stitch, unstraight stitch, dan twisted sleeve panel* dengan persentase 6,7% dari total produksi 18.000 *pcs*. Hal ini di luar batas dari standar toleransi *buyer* sebesar 5% yang mengharuskan analisis cacat produk *T-shirt style EC23SS04306* dan usulan atau upaya dalam memperbaiki dan mengurangi jumlah serta jenis cacat produk dari hasil analisis tersebut.

Analisis cacat produk *t-shirt* ini dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk memberikan solusi dalam usulan tindakan perbaikan. Alat lain untuk mendukung metode FMEA ini yaitu dengan menggunakan RPN (*Risk Priority Number*) dan *fishbone* diagram. Penggunaan FMEA mampu mengidentifikasi risiko kegagalan yang terjadi selama proses produksi. Perhitungan nilai RPN didapatkan dari hasil perkalian nilai *severity, occurrence, dan detection*.

Berdasarkan tiga nilai RPN didapatkan hasil perhitungan mode kegagalan dari semua jenis cacat yang belum dianalisis terdapat *defect* berjumlah 1.212 *pcs* dengan nilai RPN berjumlah 1.604 dan setelah dilakukan analisis terdapat *defect* berjumlah 265 *pcs* dengan nilai RPN berjumlah 490 dari total produksi 18.000 *pcs*. Setelah melakukan pengimplementasian solusi dan pengawasan, terdapat jumlah produk cacat pada 10 Maret 2023 mengalami penurunan. Hasil rekapitulasi dari nilai RPN mengalami penurunan dan nilai persentase *defect* yang didapatkan menurun dari 6,7% menjadi 1,4%. Hasil tersebut menunjukkan bahwa analisis dengan metode FMEA dan usulan perbaikan menggunakan metode *Fishbone* diagram cukup berhasil untuk mengurangi hasil produk cacat.