

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK CACAT DENGAN  
MENGUNAKAN METODE FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*)  
PADA PT. MULIA KENCANA SEMESTA BANDUNG**

Ditulis Oleh:  
**Anggita Anggraeni Puspita Ningrum**  
**A10140166**

Di bawah bimbingan:  
**Resi Juariah Susanto, SE., M.Si**

**ABSTRAK**

Pengendalian kualitas merupakan hal penting bagi perusahaan, perusahaan dapat mengetahui terjadinya penyimpangan dalam proses produksi sehingga perusahaan dapat meminimalisir atau mencegah terjadinya kerusakan sekecil mungkin. Kualitas barang merupakan hal terpenting dalam perusahaan untuk memenuhi kepuasan pelanggan. Adanya produk cacat, perusahaan sering mengalami kerugian. Metode penelitian yang digunakan yaitu metode deskriptif erta teknik pengumpulan data dengan wawancara, observasi, pengumpulan data skunder, dan studi pustaka. Metode dalam analisis pengendalian kualitas produk cacat dengan metode FMEA.

Penerapan Konsep FMEA dan *Six Sigma* berdasarkan perhitungan/rumus yang dihitung dengan data produk cacat selama 1 tahun pada tahun 2017, maka menghasilkan nilai RPN tertinggi yaitu cetakan kotor sebesar 252 dan nilai RPN terendah yaitu cacat warna sebesar 75.

**Kata kunci : *Pengendalian Kualitas, FMEA, Six Sigma.***

***ANALYSIS OF PRODUCT QUALITY CONTROL DEFECT  
BY USING FMEA(Failure Mode and Effect Analysis) AT PT. MULIA  
KENCANA SEMESTA BANDUNG***

*Written by :*  
**Anggita Anggraeni Puspita Ningrum  
A10140166**

*Preceptor :*  
**Resi Juariah Susanto, SE., M.Si**

***ABSTRACT***

*Quality control is important for the company, the company can know the occurrence of irregularities in the production process so that companies can minimize or prevent the occurrence of damage as small as possible. Quality of goods is the most important thing in the company to meet customer satisfaction. The existence of defective products, companies often experience losses. The research method used is descriptive method and data collection technique by interview, observation, secondary data collection, and literature study. Methods in analysis of defective product quality control by FMEA and Six Sigma methods.*

*Implementation of FMEA and Six Sigma Concepts based on calculations / formulas calculated with data of cocoa products for 1 year in 2017, then resulted in the highest RPN value that is gross print of 252 and the lowest RPN value is the color defect equal to 75.*

**Keyword: *Quality Control, FMEA, Level Sigma.***