

ABSTRAK

Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) merupakan jenis usaha yang dimiliki dan dikelola oleh perorangan atau sekelompok dengan skala kecil hingga menengah. Roti Anisa merupakan sebuah UMKM yang bergerak di bidang industri makanan khususnya produksi roti. Standar toleransi kecacatan yang ditetapkan sebanyak 5 pcs per bal untuk satu bal berisi 800 pcs roti. Namun kenyataannya, jumlah produk yang mengalami kecacatan melebihi standar toleransi yang telah ditetapkan dan produk yang mengalami kecacatan tidak dilakukannya perbaikan. Apabila kecacatan berlangsung secara terus menerus dan jumlah yang banyak tentunya dapat menyebabkan kerugian. Solusi yang dilakukan yaitu dengan melakukan penelitian dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) untuk menganalisis faktor penyebab terjadinya kecacatan dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk mengidentifikasi serta mengevaluasi potensi kegagalan yang terjadi sehingga dapat memberikan usulan perbaikan. Hasil penelitian ini adalah dari tiga jenis cacat yang terjadi, cacat kempes dan terpotong mesin merupakan jenis cacat tertinggi yang harus segera dilakukan perbaikan. Faktor utama yang menyebabkan kecacatan ini yaitu karena faktor metode yang disebabkan oleh kesalahan pekerja saat peletakan roti di mesin *horizontal flow pack*. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan yaitu dengan menerapkan SOP dan mengimplementasi sistem andon manual.

Kata Kunci: cacat, FMEA, kualitas, roti, SQC