



Kegiatan pengendalian kualitas harus terus dilakukan agar produk tetap bisa bersaing dengan para pesaingnya, seperti halnya dengan PT Sritex yang bergerak dibidang textile. Karakteristik mutu produk yang diamati dalam penelitian ini adalah proses produksi di Departemen Garment III, dimana *defect* yang sering ditemukan adalah jahitan, pembuatan dan pemasangan kancing baju, pemasangan busa dan tali penggantung baju (*busa and hanger loop*) dan pemberian merk (*size label*). Dari data penelitian yang terkumpul, kemudian dilakukan pengolahan data dengan menggunakan peta kendali *p*. Hasil pengolahan data secara statistik kemudian di *plotkan* kedalam sebuah grafik. Analisa grafik menunjukkan bahwa *defect* yang terjadi masih dalam batas – batas pengendalian, sehingga proses produksi bisa dikatakan masih terkendali secara statistik.

Pengolahan data *defect* dengan menggunakan diagram Pareto, menunjukkan bahwa cacat pada penjahitan merupakan *defect* yang dominan dengan persentase 59,82%, kemudian *busa and hanger loop* 16,15%, serta kancing dan *size label* masing-masing adalah 14,89 dan 7,48%. Disamping itu ditemukan *defect* lainnya yang acak munculnya, yaitu sebesar 1,67%. Secara keseluruhan, kemampuan proses untuk menghasilkan *good product* saat ini adalah 97,95%. Selanjutnya, menggunakan *cause and effect* diagram untuk mengumpulkan faktor-faktor penyebab *defect* berdasarkan faktor 4M + 1E (*Man, Method, Machine, Material and Environment*). Dari penyebab yang terkumpul, kemudian disaring lagi dengan menggunakan *tree diagram analys* untuk menentukan akar penyebab permasalahan (*root cause*). Berdasarkan analisa dengan *tree diagram* ditemukan bahwa keausan pisau yang banyak menyebabkan *defect* jahitan. Langkah-langkah tindakan perbaikan yang akan dilakukan dengan menggunakan teknik bertanya 5W + 1H (*What, Why, Who, When and How*).

Pembahasan dilakukan untuk menganalisa lebih jauh tentang reabilitas pisau dan interval waktu penggantian berdasarkan *MTTF/MTBF*-nya. Hal ini untuk menentukan umur maksimal penggunaan pisau sehingga mencegah terjadinya *breakdown* pisau yang mengakibatkan *defect* produk. Untuk memperbaiki kehandalan pisau maka disarankan untuk melakukan penggantian pisau sebelum masa interval kerusakannya (*MTTF*). Dengan analisa perbaikan yang dilakukan, diharapkan kehandalan pisau meningkat dan *good product* naik menjadi 99,18%.