

INTISARI

Seiring dengan berkembangnya industri batik pada khususnya dan makin berkembangnya industri *garment* antara lain baju seragam pada umumnya yang mana kain *grey* atau kain mentah (kain mori yang belum diputihkan) menjadi bahan baku industri-industri diatas, maka PT. Kusuma Sandang Mekarjaya sebagai perusahaan tekstil yang memproduksi kain *grey* tersebut berusaha menghasilkan produk yang dapat memenuhi kebutuhan konsumen baik dari segi kuantitas maupun kualitas. Untuk memenuhi kebutuhan konsumen dilihat dari segi kuantitas tentu saja adalah dengan cara memenuhi semua *order* dari konsumen. Kemudian untuk memenuhi kebutuhan dari konsumen dilihat dari segi kualitasnya adalah dengan berusaha meningkatkan kualitas dari produknya yaitu kain *grey*. Untuk mengendalikan dan meningkatkan kualitas adalah dengan cara salah satunya dengan mengimplementasikan SPC (*Statistical Process Control*). Dengan latar belakang tersebut maka penelitian ini dilakukan untuk mengimplementasikan SPC di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya. Selain latar belakang diatas, alasan penelitian ini dilakukan adalah karena di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya mempunyai sumber permasalahan yaitu masalah kecacatan produk yang mana akan mempengaruhi kualitas produk kain *grey* itu sendiri yaitu masalah kain BS. Kain BS ini adalah jenis kain yang tergolong kain yang bernilai cacat tinggi mempunyai harga jual rendah.

Dalam mengimplementasikan SPC ini tentu saja dilakukan dengan bantuan beberapa metode yang termasuk dalam *The 7 Basic Tools*. Sebagai langkah awal adalah mengetahui kestabilan proses produksi di PT KSM. Di PT KSM ternyata kestabilan proses produksi belum tercapai. Langkah selanjutnya adalah mencari prioritas masalah yang menjadikan proses produksi belum stabil yaitu dengan menggunakan Diagram Pareto. Prioritas masalah yang dicari kemudian dicari *root cause* nya dengan menggunakan diagram sebab akibat atau *Fishbone* dan dari *root cause* yang sudah ditemukan maka dicari lagi prioritas *root cause* mana yang akan dicari solusinya atau *corrective action* nya dengan metode *FMEA* (*Failure Mode and Effect Analysis*). Untuk membantu solusi apa yang akan diambil adalah dengan bantuan *Scatter Diagram*. Dan akhirnya solusi yang didapat diterapkan untuk mengetahui apakah *corrective action* yang telah ditemukan mampu dibuktikan keandalannya untuk menghilangkan special cause yang ada. Disamping itu dalam penelitian ini meninjau juga dari segi biaya kualitas atau *cost of quality*, yaitu apakah penerapan SPC ini mampu menekan biaya kualitas di PT.Kusuma Sandang Mekarjaya.

Penerapan SPC ini telah mampu mengatasi masalah di PT. KSM, dilihat dari peningkatan stabilitas yang dicapai dan dari peningkatan besarnya peningkatan efisiensi biaya kualitas. Peningkatan stabilitas setelah penerapan SPC ditunjukkan dengan tidak adanya data yang *out of control* atau ini berarti tidak adanya *special cause*. Kemudian dari segi biaya kualitas dapat ditunjukkan dengan adanya peningkatan besarnya peningkatan efisiensi biaya kualitas yaitu dari 0,0061 meningkat menjadi 0,041. Sehingga dapat disimpulkan bahwa SPC terbukti mampu untuk mengendalikan kualitas dan meningkatkan kualitas.

Kata Kunci : SPC, Control Chart, Root Cause, Cost of Quality