

INTISARI

Analisis Pengendalian Kualitas Benang dengan Penerapan Statistical Quality Control

Untuk mendapatkan produk yang baik kita tidak bisa lepas dari kualitas sebagai salah satu faktor yang menentukan dapat dan tidaknya produk itu diterima oleh proses selanjutnya maupun langsung ke tangan konsumen. Tuntutan dunia industri meminta adanya cara atau metode yang baik untuk menentukan nilai kualitas sehingga didapatkan angka kualitas yang dapat diterima konsumen atau pihak luar dunia industri.

Ruang lingkup penelitian dilakukan di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya Yogyakarta. Populasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah benang C30, C40 dan R30 sebagai bahan baku produksi kain pada perusahaan tersebut dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control*. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel penelitian adalah: Pengujian Nomor Benang (Ne), TPI (*Twist Per Inch*), Kekuatan dan Kemuluran benang.

Hasil dari penelitian ini adalah bahwa nilai hasil dari pengujian Ne, TPI dan kekuatan benang C30, R30 dan C40 dinyatakan tidak memenuhi standar dan berada di luar batas pengendali. Dari hasil pengujian yang telah dilakukan terdapat penyimpangan benang dari standar kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Besarnya penyimpangan yang terjadi adalah sebagai berikut: untuk benang C30 sebesar 44,72%(Ne); 1,02%(TPI); 6,72%(*Single Strength*) dan 36,28%(*Elongation*). Sedangkan untuk benang C40 sebesar 37,88%(Ne); 14,16%(TPI); 35,24%(*Single Strength*) dan 30,78%(*Elongation*). Lalu untuk benang R30 sebesar 57,54%(Ne); 0%(TPI); 4,88%(*Single Strength*) dan 1,02%(*Elongation*).

Kata kunci : *kualitas, pengendalian, benang, SQC.*