

INTISARI

Adanya pengakuan batik sebagai warisan budaya asal Indonesia oleh UNESCO pada tahun 2009 menyebabkan meningkatnya permintaan batik baik di dalam negeri maupun mancanegara. Hal ini menyebabkan naiknya persaingan antar industri batik. Untuk dapat bertahan industri batik perlu menjaga kualitasnya batiknya salah satunya dengan menghasilkan batik dengan kecacatan yang sedikit, termasuk industri Batik Butimo dalam menjaga kualitas batik capnya.

Untuk meminimalkan kecacatan perlu dilakukan analisis kecacatan pada batik dengan menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui akar permasalahan penyebab terjadinya kecacatan pada proses pembuatan batik cap. Kemudian dari akar permasalahan yang sudah diketahui dapat digunakan untuk menyusun *Standard Operating Procedure* dalam proses membuat batik cap, sehingga diharapkan jumlah dan jenis kecacatan bisa menurun.

Hasil perancangan *Standard Operating Procedure* pembuatan batik cap diterapkan pada Industri Batik Butimo. Pada penerapan *Standard Operating Procedure* tahap pertama kecacatan masih banyak muncul pada proses *mbironi*. Kemudian dilakukan evaluasi pada *Standard Operating Procedure* yang telah dibuat pada bagian proses *mbironi*. Berdasarkan hasil uji penerapan *Standard Operating Procedure* sebelum evaluasi SOP didapatkan rata-rata penurunan kecacatan sebesar 74% dan setelah evaluasi SOP sebesar 95% dibandingkan dengan sampel awal.

Kata kunci : *Standard Operating Procedure (SOP)*, kecacatan, *fishbone diagram*, batik cap, kualitas

ABSTRACT

The recognition of batik as a cultural heritage from Indonesia by UNESCO in 2009 led to increased demand for batik both domestically and abroad. This causes the rise of competition among batik industry players. To survive, the batik industry needs to maintain the quality of their batik which one of them is by producing batik with as little defect as possible, including batik industry Butimo in maintaining the quality of their stamp batik.

In order to minimize the defect, the analysis of defect on batik by using fishbone diagram needs to be done on order to know the root cause of defect in the process of making batik cap. Then, the root of the known problems can be used to develop Standard Operating Procedure in the process of making batik cap. Hence, it is expected that the number and type of defect can be decreased.

The designed Standard Operating Procedure of stamp batik applied to Batik Butimo Industry. In the first application of designed Standard Operating Procedure, the defect still appears, mostly in the process of *mbironi*. Then, an evaluation on Standard Operating Procedure that has been made on the process of *mbironi* is executed. According to the result of Standard Operating Procedure test, it is discovered that before SOP evaluation, the defect decreases with average of 74% while after evaluation of SOP, it decreases with average of 95% compared to initial sample.

Keywords: Standard Operating Procedure (SOP), defect, fishbone diagram, stamp batik, quality