

INTISARI

Pengendalian mutu adalah suatu usaha yang berkesinambungan dari suatu upaya untuk menjaga dan memelihara konsistensi kualitas sekaligus meningkatkan mutu peroduk. Pengendalian mutu bertujuan untuk mengurangi jumlah produk cacat dan mencegahnya lolos ke proses berikutnya. Pemotongan (*cutting*) merupakan salah satu proses produksi dalam menghasilkan sebuah garmen. Pengendalian mutu panel hasil pemotongan dilakukan oleh *Quality Control Cutting*. Permasalahan yang terjadi adalah ditemukannya cacat panel yang berada di atas standar yang ditetapkan oleh PT Leading Garment Industries yaitu 1,5%. Cacat panel menyebabkan kualitas garmen yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar *buyer* sehingga harus dilakukan perbaikan. Maksud dari penelitian yang akan dilakukan adalah untuk menerapkan perbaikan metode pengambilan sampel panel hasil pemotongan yang dilakukan oleh *QC cutting*. Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah untuk mengurangi persentase jumlah cacat panel hasil pemotongan. Metodologi penelitian yang dilakukan terdiri dari studi lapangan, studi literatur, percobaan/eksperimen, pengolahan data, diskusi, kesimpulan dan saran.

Pengendalian mutu merupakan suatu usaha berkesinambungan dari suatu upaya menjaga dan memelihara konsistensi kualitas dan meningkatkan produk (Hendrodyantopo, Hasyim, & Susanto, 2005). Menurut Kotler (2009), kualitas didefinisikan sebagai keseluruhan ciri serta sifat barang dan jasa yang berpengaruh pada kemampuan memenuhi kebutuhan yang dinyatakan maupun yang tersirat. Pemotongan (*cutting*) bahan merupakan suatu proses pemisahan kain menjadi panel-panel yang lebih kecil sebagai penyusun garmen. *Statistical quality control* (SQC) menurut Assauri (2004; 219), Adalah suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi.

Perbaikan pengambilan sampel yang dilakukan adalah dengan cara menerapkan pengambilan sampel secara sistematis menggunakan teknik *sampling* yaitu *simple random sampling* menggunakan tabel angka teracak. Jumlah sampel yang akan diambil adalah minimal 3 panel atau 10% dalam satu tumpukan. Pengambilan sampel secara sistematis diyakini dapat lebih menggambarkan karakteristik panel dalam tumpukan dan jika terdapat cacat panel maka dapat langsung diambil tindakan.

Setelah dilakukan penerapan perbaikan, persentase jumlah cacat panel yang ditemukan di ruang jahit menurun. Persentase jumlah cacat panel sebelum perbaikan yaitu berjumlah rata-rata 46,19% dan setelah perbaikan turun menjadi 14,73%. Persentase jumlah cacat panel yang lolos ke ruang jahit menurun sebesar 68%. Hal ini membuktikan bahwa penerapan teknik *sampling simple random sampling* berhasil menurunkan persentase jumlah cacat panel yang lolos dari *QC cutting* dan panel hasil pemotongan memiliki kualitas yang lebih baik.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa penerapan *simple random sampling* sebagai teknik *sampling* yang dilakukan oleh *QC cutting* dapat menurunkan persentasi jumlah cacat panel yang lolos ke proses selanjutnya. Saran-saran yang dapat diberikan peneliti yaitu, pengambilan *sample* dilakukan secara sistematis, dokumentasi dan pencatatan dalam *form report cutting* yang lebih detail dan peneliti selanjutnya yang fokus terhadap penyebab terjadinya cacat panel.