

INTISARI

PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan garmen dengan penanganan produksi *make to order* dan harus selalu menjaga kualitas produk sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan agar mempertahankan kepercayaan konsumen. Dalam proses pengendalian kualitas pada produk blouse SFBTY28A terdapat kendala yaitu tidak berjalannya proses sesuai dengan standar dan instruksi kerja. Hal tersebut mengakibatkan terjadinya cacat dengan jumlah 115 pcs atau 6%. Target untuk maksimal cacat *sewing* untuk bulan Januari hingga Maret 2023 di PT Ameya Livingstyle Indonesia adalah 5,5%. Terjadinya cacat yang berulang mengharuskan operator melakukan proses *repair* lebih lama dan mengganggu produktivitas perusahaan. Hasil pengamatan tersebut dilakukan selama 5 hari pada tanggal 21, 24, 27, 28, dan 29 Maret 2023 di PT Ameya Livingstyle Indonesia pada bagian *sewing line* untuk produk blouse SFBTY28A. Jumlah produksi untuk produk blouse SFBTY28A selama 5 hari yaitu sebanyak 1.930 pcs.

Pengendalian kualitas pada proses produksi di PT Ameya Livingstyle Indonesia dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)*. Metode *SPC* dapat memberikan pengawasan dan pengendalian pada setiap proses produksi yang sedang berlangsung agar sesuai dengan standar. Metode ini juga dapat digunakan untuk mengetahui jenis cacat yang paling banyak terjadi pada suatu produk serta tindakan perbaikan yang harus dilakukan untuk mencegah atau meminimalisir cacat pada proses *sewing* produk blouse SFBTY28A pada PT Ameya Livingstyle Indonesia. Penggunaan metode *SPC* bertujuan untuk menurunkan persentase jumlah cacat pada proses *sewing* produk blouse SFBTY28A agar mencapai target yang telah ditentukan. *Tools* dalam metode *SPC* yang digunakan dalam penelitian ini adalah *check sheet*, histogram, diagram pareto, dan diagram sebab akibat.

Penerapan metode *Statistical Process Control (SPC)* menghasilkan tiga cacat tertinggi selama proses produksi blouse SFBTY28A yaitu cacat *puckering* (kerut) yang terdapat pada bagian *placket* sebanyak 26 pieces, *uneven margin collar* sebanyak 20 pieces, *twisting* (melintir) pada bagian *bottom hem* sebanyak 15 pieces. Tiga cacat tersebut berjumlah 61 pieces atau dengan persentase 3,1% dari jumlah cacat 115 pcs atau dengan persentase 6%. Tiga cacat tertinggi diidentifikasi faktor penyebab melalui diagram sebab akibat. Perbaikan dilakukan berdasarkan faktor penyebab yang telah diidentifikasi serta pembuatan dan pengaplikasian Standar Operasional Prosedur (SOP). Tindakan perbaikan dilakukan selama 5 hari pada tanggal 31 Maret – 6 April 2023. Data setelah dilakukan perbaikan dan penggunaan metode *SPC* untuk tiga cacat tertinggi mengalami penurunan. Jumlah tiga cacat tertinggi sebelum dilakukan perbaikan adalah 61 pieces atau dengan persentase 3,1% dan setelah dilakukan perbaikan dan penerapan metode *SPC* mengalami penurunan menjadi 43 pcs atau dengan persentase 1,90%. Penurunan tiga cacat tertinggi menyebabkan jumlah cacat pada pembuatan blouse SFBTY28A berkurang. Jumlah cacat sebelum perbaikan sebanyak 115 pcs atau dengan persentase 6% dari jumlah produksi 1.930 pcs menjadi 108 pcs atau dengan persentase 4,6% dari jumlah produksi 2.370 pcs.