

## INTISARI

Dunia tekstil saat ini sedang berkembang pesat dan banyak perusahaan yang memproduksi produk serupa, akibatnya persaingan bisnis menjadi semakin ketat. Persaingan bisnis yang semakin ketat ini membuat setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan persaingan akan memberikan perhatian penuh pada kualitas produknya. Kualitas merupakan penilaian produk dari konsumen, Jika kualitas produk kurang memuaskan, maka konsumen akan menilai bahwa perusahaan yang menghasilkan produk tersebut kurang baik, begitu pula sebaliknya. Produsen selalu memproduksi produk yang sudah direncanakan sebelumnya, dari produksi tersebut terdapat dua jenis produk yaitu produk cacat dan produk baik. Produk baik ini akan dilanjutkan ke proses *packing*, sedangkan untuk produk cacat akan dianalisa menggunakan alat pengendalian kualitas statistik (*statistical quality control*).

Alat pengendalian kualitas atau *statistical quality control* adalah alat pemecahan masalah yang efektif yang dapat digunakan untuk mencapai stabilitas proses dan meningkatkan kemampuan dengan mengurangi variabilitas dan dapat digunakan untuk memantau, mengontrol, menganalisis, mengelola dan meningkatkan proses dan produk menggunakan metode statistik. Alat pengendalian statistik meliputi lembaran *check sheet*, diagram histogram, grafik *control chart*, diagram pareto, diagram sebab akibat, *scatter diagram* dan diagram stratifikasi. Dengan adanya alat pengendalian statistik, perusahaan dapat mengetahui kapan harus melakukan perbaikan.

Persiapan pengamatan yang dilakukan yaitu mempersiapkan standar kualitas perusahaan dengan langkah pengamatannya yaitu untuk produk cacat dianalisa dengan lembaran *check sheet*. Langkah selanjutnya yaitu mengelompokan jenis cacat menjadi lebih kecil dengan tabel stratifikasi kemudian mengubah tabel tersebut menjadi diagram batang menggunakan histogram. Dari histogram tersebut gunakan variabel x sebagai jumlah produksi yang didapat dan variabel y sebagai jumlah cacat kemudian ubah menjadi diagram *scatter* untuk mengetahui hubungan antara dua variabel tersebut. Selain itu, data dari *check sheet* juga akan digunakan untuk *control chart* untuk menyimpulkan apakah produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan masih dalam batas kendali atau belum. Apabila dalam grafik *control chart* terdapat titik diluar batas kendali, artinya cacat produk tersebut perlu dilakukan perbaikan. Untuk mengetahui cacat produk mana saja yang perlu dilakukan perbaikan maka dibuatkan diagram pareto. Dari jenis-jenis cacat pada produk yang analisa diagram pareto akan digunakan pada diagram *fishbone* guna mengetahui faktor-faktor penyebab cacat produk tersebut.

Penyebab dominan yang dijelaskan pada diagram pareto tersebut perlu dilakukan solusi untuk mencegah terjadinya cacat yang terjadi di CV Kampoeng Radjoet Binong. Solusi yang dipakai untuk mencegah terjadinya cacat adalah menggunakan delapan langkah penyelesaian dengan 7 alat bantu *statistical quality control*. Adapun delapan langkah penyelesaian ini antara lain pemilihan tema, menentukan sebab akibat, menentukan sebab dominan, membuat perencanaan dan target perbaikan, melakukan perbaikan, memeriksa hasil perbaikan, standarisasi dan yang terakhir merencanakan tindakan selanjutnya.