

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI PAKAIAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCES CONTROL (SPC)* DAN *5W+1H* PADA KONVEKSI SAPTO ARGO

Bagus Utomo, Ari Zaqi Al-Faritsy
Program Studi Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi
Universitas Teknologi Yogyakarta

ABSTRAK

Konveksi Sapto Argo memiliki masalah dalam produksi pakaian yaitu produk cacat seperti produk cacat jahit, produk cacat sablon dan produk cacat pemotongan. Pada bulan November terjadi cacat dengan total 280 pcs. dengan menggunakan perhitungan metode Statistical Process Control (SPC) dan 5W+1H ini maka diharapkan dapat mengurangi produk cacat dan mengetahui bagaimana cara pencegahan masalah tersebut serta selalu menjaga kualitas produk. Berdasarkan hasil pengolahan data dengan metode SPC (Statistical Process Control) dan metode 5W1H, cacat paling dominan adalah cacat pemotongan sejumlah 103 dengan presentase 36.78 %, cacat jahit sejumlah 93 dengan presentase 33.21 % dan cacat sablon sejumlah 84 dengan presentase 30 %. Cacat produk pemotongan dan cacat produk jahit di sebabkan oleh kesalahan dalam memilih ukuran dan untuk cacat produk sablon disebabkan oleh kesalahan dalam pencampuran warna sablon. Solusi dalam masalah ini karyawan harus teliti lagi dalam pekerjaannya dan pihak pemilik harus memperbaiki sistem metode kerja pada bagian proses produksi supaya tidak terjadi cacat produk yang mengakibatkan kerugian pada Konveksi Sapto Argo.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas , SPC (Statistical Process Control) dan 5W+1H

**CONTROL OF CLOTHES PRODUCTION QUALITY
STATISTICAL PROCES CONTROL (SPC) AND 5W+1H METHODS ON
SAPTO ARGO CONVECTION**

Bagus Utomo, Ari Zaqi Al-Faritsy

*Department of Industrial Engineering, Faculty of Science and Technology
University of Technology Yogyakarta*

ABSTRACT

Sapto Argo convection has problems in clothing production, namely defective product such as: sewing defect, screen printing defect and cutting defect. In November, total defects were 280 pcs. By using Statistical Process Control (SPC) calculation and 5W + 1H methods, it is hoped that it can reduce defective products, prevent these problems, and maintain product quality. Based on the results using the SPC (Statistical Process Control) method and the 5W1H method, the most dominant defects were 103 cutting marks with 36.78% percentage; 93 sewing defects with 33.21% percentage; and 84 screen printing defects with 30% percentage. Defects in cutting products and sewing products are caused by errors in choosing size; and screen printing defect are caused by errors in mixing screen printing colors. The solution in this problem is employees must be careful again in their work and the owner must improve working system method in production process, so that, there are no product defects that cause losses to Sapto Argo Convection.

Keywords: *Quality Control, SPC (Statistical Process Control) and 5W+1H*

DAFTAR PUSTAKA

- Ariani, Dorothea Wahyu. 2004. Pengendalian Kualitas Statistik. Yogyakarta: Andi Offset.
- Devani, V. dan Fitri, W. 2016. Pengendalian Kualitas Kertas dengan Menggunakan Statistical Process Control di Paper Machine 3. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri* 1(1): 50-58.
- Dwi Andini Ratna Setiawan, FX. "Statistical Process Control (SPC) produk Crude Palm Oil (CPO) pada PT Asiatic Persada
- Elmas, H. dan Muhammad, S. 2017. Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) untuk Meminimumkan Produk Gagal pada Toko Roti Barokah Bakery. *Jurnal Teknik Industri* 1(1): 40-47.
- Eriskusnadi. 2012. Interrelationship Diagram, <http://eriskusnadi.com/2012/12/22/about-7-new-quality-tools/>.
- Fuad, M., Nurlela, & Sugiarto. 2017. Pengantar Bisnis. Jakarta: Granmedia.
- Teixeira, E. 2017. Statistical Process Control Application In Automotive Industry. 24th ABCM International Congress of Mechanical Engineering. *International Journal of Industrial Engineering and Management* 7(1): 01-08.
- Kun dan Shuai. 2013. Pendekatan Baru dengan menghitung perkiraan jumlah cacat menggunakan New Seven Tools. *Jurnal Teknovasi* 3(1): 66-80.
- Meri, M. Ikhsan. Hendri, W. 2017. Faktor Penyebab Kualitas Pada Produk Sumber Minum Sehat Menggunakan Statistical Procces Control (SPC) di PT. Agrimitra Utama Persada Padang. *Jurnal Teknologi* 7(1):119- 126.
- Subiyakto, H. Lukmandono. dan Rony, P. 2017. Analisis Peningkatan Kualitas Produk Precast Concrete Dengan Pendekatan Statistical Process Control dan Quality Function Deployment. *Jurnal Teknik Industri* 8(2):1-12
- Rizal, M. Afdur. dan Iskandar. 2017. Analisis Pengendalian Kualitas Rokok Pada Tahap Proses Packer Dengan Metode S tatistical Procces Control (Sqc). *Jurnal Program Teknologi Manajemen* 6(1): 22-27
- Sari, I. dan Gede M S. 2019. Pengendalian Kualitas Proses Produksi Kopi Pada UD. Cipta Lestari Di Desa Punung. *Jurnal Teknik Industri* 8(4): 2495 – 2523.
- Yusuf. 2016. Analisis Kualitas Produk Menggunakan Metode SPC Dan RPN Untuk Mengurangi Jumlah cacat Pada Kantong Plastik Studi Kasus Di PT HSKU. *Jurnal Management Tecnology* 4(2): 185-194