

INTISARI

PT Pop Star merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen yang berlokasi di Jl. Nanjung KM 3 No. 99, Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat. Dalam pemasarannya PT Pop Star memproduksi produk ekspor yang dikirim ke Los Angeles, Amerika.

Pada produksi di lini produksi empat PT Pop Star yang memproduksi produk *jumpsuit* jenis *double layer high neck jumpsuit with zip back* dengan *style* RZ8162 PO 093-23. Pada hari pertama menghasilkan *output* sebanyak 322 *pieces* dengan produk cacat sebanyak 60 *pieces* dan pada hari kedua menghasilkan *output* sebanyak 225 *pieces* dengan produk cacat sebanyak 35 *pieces*. Data cacat tersebut dikumpulkan sehingga didapatkan tiga jenis cacat tertinggi atau dominan, yaitu cacat jahit *zipper* melintir, obras *inseam* tidak terjahit dan jahitan hem tidak sejalur. Kegiatan yang dilakukan pada hari pertama dan hari kedua ialah mengumpulkan data sebagai analisis awal terhadap *style* yang diteliti dan melakukan pengamatan serta percobaan yang dapat memperbaiki kualitas produksi.

Produk cacat yang muncul ketika proses produksi produk *jumpsuit* menyebabkan adanya perbaikan atau *rework* sehingga produk akan dikembalikan ke lini penjahitan untuk diberikan perbaikan sehingga produk memiliki kualitas yang baik. PT Pop Star sebagai perusahaan yang memproduksi produk ekspor sangat memperhatikan kualitas produksinya, yang artinya produk cacat akan sangat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkannya. Metode yang digunakan untuk menganalisis apakah kualitas produk PT Pop Star masih dalam batas kendali atau tidak ialah metode *statistical quality control* (SQC). Disini metode *statistical quality control* (SQC) dibantu dengan *checksheet* untuk mengumpulkan data, histogram untuk memudahkan dalam melihat variasi dan data yang dominan serta diagram *fishbone* untuk *breakdown* masalah produk cacat ke beberapa faktor yaitu *man*, *machine*, *method*, *material*, *measurement* dan *environment*.

Hasil dari penelitian yang dilakukan adalah solusi yang dapat mengurangi produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi. Solusi untuk cacat jahit *zipper* melintir yaitu memberikan tanda jahit pada bahan untuk menyesuaikan tarikan oleh operator. Solusi untuk cacat obras *inseam* tidak terjahit yaitu menambah titik pegangan oleh operator setiap 6 inci kain untuk memastikan kain tidak bergeser. Solusi pada cacat jahitan hem tidak sejalur yaitu penggunaan *attachment* tambahan pada mesin yang berupa pembatas.