

INTISARI

PT Agung Busana Lestari merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen dengan proses produksi *Cut, Make, Trim* (CMT). Jumlah operator dan staf di perusahaan ini yaitu 209 orang. Pada produksi bagian *sewing* terdapat 3 *line* besar dan 1 *line* kecil. Kapasitas produksi per bulan pada perusahaan ini sebesar 35.000–40.000 *pieces*. Perusahaan ini selalu berupaya memberi produk yang berkualitas untuk setiap permintaan *buyer*. Produk yang memiliki kualitas yang baik akan membuat proses produksi berjalan dengan baik sesuai alur produksi yang telah direncanakan. Mendapatkan kualitas yang diinginkan dibutuhkan pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas diperlukan pada perusahaan untuk mengatasi berbagai macam kendala seperti tingginya persentase jumlah cacat. Ditemukan beberapa jenis cacat saat proses produksi pada order kemeja *style* 22211 dari *brand* TRIPLE yang melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 5%. Jenis cacat yang paling banyak ditemukan yaitu cacat *run of stitch* atau sering disebut jahitan menyimpang. Cacat *run of stitch* merupakan suatu kondisi dimana jahitan yang dihasilkan meleset dari posisi yang telah ditetapkan (SNI 2941:2021). Persentase jumlah cacat *run of stitch* yang ditemukan pada tanggal 27 Februari 2023 – 3 Maret 2023 sebesar 9,17%. Persentase ini tentunya melebihi standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Mengatasi kendala tersebut perlu adanya perbaikan untuk menurunkan jumlah cacat *run of stitch* pada *style* 22211 *brand* TRIPLE. Upaya yang dapat dilakukan dengan salah satu konsep *kaizen* yaitu suatu upaya perbaikan secara terus menerus (*continuous improvement*) pada sebuah proses. Konsep *Kaizen* yang digunakan yaitu penerapan langkah PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Konsep *Kaizen* bertujuan untuk menurunkan jumlah cacat *run of stitch* pada *style* 22211 di PT Agung Busana Lestari.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di *line* 1 *sewing* menggunakan konsep *Kaizen* dengan penerapan langkah PDCA, penyebab tingginya persentase jumlah cacat *run of stitch* pada *style* 22211 *brand* TRIPLE dipengaruhi oleh 5 faktor yaitu *man* (manusia), *machine* (mesin), *method* (metode), *material* (bahan baku) dan *work environment* (lingkungan kerja). Dilakukan penyusunan rencana perbaikan dan dilakukan perbaikan setelah mengetahui penyebab masalah terjadi. Hasil persentase jumlah cacat *run of stitch* pada *style* 22211 mengalami penurunan dari hari ke hari setelah dilakukan perbaikan. Rata-rata persentase jumlah cacat *run of stitch* yang ditemukan sebelum perbaikan sebesar 9,17%. Setelah dilakukan perbaikan persentase rata-rata untuk cacat *run of stitch* menjadi 2% sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh PT Agung Busana Lestari.