

INTISARI

PT Agung Busana Lestari merupakan perusahaan manufaktur pakaian jadi yang memiliki karakteristik *make to order* dalam proses penanganan produksinya. Dalam memenuhi permintaan konsumen, PT Agung Busana Lestari sangat mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini dilakukan agar perusahaan dapat memberikan kepuasan kepada konsumen, sehingga tingkat loyalitas konsumen dapat meningkat dan perusahaan mampu mendapatkan profit atau keuntungan yang sebesar-besarnya.

Penelitian dilakukan pada bagian *Quality Control* (QC) PT Agung Busana Lestari untuk mengidentifikasi masalah produk cacat yang berkaitan dengan mutu produk. Tujuan pengamatan adalah untuk mengetahui penyebab cacat produk kemeja pada *sewing line* 3, dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan 5S (*Seiri, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*). Pengolahan data dilakukan berdasarkan penilaian rating keparahan (*severity*) yang merupakan nilai yang menunjukkan seberapa serius kondisi akibat kegagalan, peluang terjadinya kegagalan (*occurrence*) dan deteksi (*detection*) yaitu nilai yang menunjukkan kemungkinan dari terdeteksinya kegagalan sebelum hal tersebut terjadi, untuk mendapatkan nilai *Risk Priority Number* (RPN) yang merupakan angka prioritas risiko yang didapatkan dari perkalian nilai *severity, occurrence, dan detection*.

Proses produksi yang dilakukan pada *sewing line* 3 merupakan produk kemeja Martin Lestari *style* SGF 10177. Berdasarkan pengamatan selama 2 minggu di PT Agung Busana Lestari khususnya pada *line* 3 yang memproduksi kemeja lelaki diperoleh data bahwa dari 2.340 pcs terdapat 122 pcs atau sebesar 5,2% produk cacat dan berada di atas batas standar presentase cacat yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu 2,5%.

Dari hasil penelitian ditemukan sebelas kegagalan pada proses produksi kemeja yaitu; *broken stitch, incorrect size pocket, uneven/unbalance, incorrect size label, incorrect care label, oil stain/dirty, skip stitch, incorrect size button, puckering, pleated* dan *loose stitch*. Kemudian dilakukan pengolahan data menggunakan metode FMEA untuk mengetahui dampak atau akibat dari kegagalan yang mempengaruhi proses produksi dan menetapkan nilai RPN dengan mengalikan nilai *severity, occurrence, dan detection*. Setelah nilai RPN ditemukan, selanjutnya ditentukan *potential failure* yang termasuk kritis. Kemudian dibuat analisis dengan menggunakan *fish bone* berdasarkan hasil nilai RPN yang termasuk kritis dan dilakukan usulan perbaikan dengan menggunakan konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang akan diterapkan pada *line* 3 di PT Agung Busana Lestari. Setelah itu dilakukan rekapitulasi RPN sebelum dan nilai RPN sesudah dilakukan tindakan perbaikan. Dari hasil rekapitulasi RPN dapat diketahui bahwa terjadi penurunan nilai RPN sebelum dan RPN sesudah dilakukan perbaikan yang semula 241 menurun menjadi 108 dan nilai persentase cacat produk menurun dari 5,21% menjadi 3,76%. Usulan perbaikan yang telah atau belum diterapkan dapat diterapkan di PT Agung Busana Lestari. Penerapan metode FMEA dan 5S dapat diterapkan juga pada *sewing line* yang lainnya guna mengurangi produk cacat.