

## INTISARI

PT Ameya Livingstyle Indonesia memproduksi barang jadi seperti *blouse*, *dress*, *jumpsuit*, *shirt*, dan *skirt* yang berorientasi ekspor ke negara-negara Eropa, Amerika, dan Asia. Masalah tertinggi yang terjadi pada *line 5* artikel AEO 5259 di PT Ameya Livingstyle Indonesia ini adalah *defect high low*. *Defect high-low* merupakan *defect* yang biasanya terjadi pada bagian *cuff*, *pocket*, dan *placket*. Namun pada *line 5* ini sering terjadi *defect high-low* pada bagian *cuff*. Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan pada bagian produksi, *defect high low* yang terjadi pada artikel AEO 5259 memiliki rata-rata 1,7% dari hasil produksi selama 4 hari. *Defect* tersebut tidak bisa ditoleransi karena termasuk *defect major* sehingga harus segera ditindaklanjuti.

Metode (*Root Cause Analysis*) *RCA* adalah investigasi secara terstruktur dengan tujuan mengidentifikasi penyebab masalah yang sebenarnya dari permasalahan yang muncul dan memberikan tindakan yang dibutuhkan. Analisis menggunakan metode *RCA* ini mempunyai beberapa *tools* yaitu *5-whys* dan *fishbone diagram*. *5 whys* yaitu teknik dengan cara bertanya “mengapa?” sebanyak 5 kali bisa kurang atau lebih apabila sudah dirasa menemukan akar dari masalah. *Fishbone diagram* adalah teknik yang menggunakan konsep *5M-1E* yaitu *man*, *machines*, *methods*, *material*, *measurement* dan *environment*.

Faktor yang dapat diidentifikasi dengan menggunakan *5-whys* yaitu operator tidak mengikuti prosedur yang sudah diajarkan oleh *supervisor* mengenai *self-checking*. Solusi yang diutamakan untuk menghilangkan penyebab masalah tersebut yaitu dengan melakukan sosialisasi atau *briefing* yang dilakukan oleh *supervisor* dan *QC (Quality Control)* kepada operator sebelum memulai pekerjaan dan *monitoring* operator agar selalu melakukan *self-checking*.

Sebab dan akibat dari masalah menggunakan metode *fishbone diagram* yaitu dari faktor manusia terjadi kesalahan dalam pengambilan *allowance* ketika akan menjahit *cuff*, faktor dari metode yaitu operator hanya *marking* dengan cara mengira-ngira dan tidak ada proses *self-checking*, dan faktor dari *material* karena tidak menggunakan *tools* atau *pola finish* untuk *marking*.

Hasil penelitian antara sebelum dilakukan penerapan solusi dan sesudah dilakukan penerapan solusi terdapat selisih jumlah *defect high low* sebanyak 1,2%. Jumlah *defect* sebelum dilakukan penerapan solusi sebesar 1,7% dari total 3.473 *pcs* produksi dan setelah dilakukan penerapan solusi *defect* turun menjadi 0,5% dari total 3.371 *pcs* dari hasil produksi. Sesudah penerapan solusi tersebut membuktikan solusi yang di terapkan sudah baik dan dapat menurunkan jumlah *defect* yang dapat mempengaruhi kualitas garmen tersebut menjadi lebih baik.