

INTISARI

PT Pop Star merupakan suatu perusahaan yang bergerak di industri garmen pakaian jadi. PT Pop Star merupakan perusahaan yang memproduksi pakaian wanita dengan jenis *casual basic knitwear* seperti *t-shirt, blouse, skirt, tank top, dress, cardigan, bodysuit* dan *jumpsuits*. PT Pop Star terletak di Jalan Nanjung KM.3 No.99, Lagadar, Kec. Margaasih, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. PT Pop Star merupakan anak perusahaan Pop Star Group yang berpusat di Amerika Serikat. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di PT Pop Star, ditemukan masalah yang sering terjadi yaitu lolosnya cacat komponen hasil *cutting* ke bagian *sewing*. Cacat yang ditemukan merupakan cacat *hole, shading* dan *end out*. Dari total yang diamati sebanyak 2.100 *pieces* ditemukan cacat sebanyak 138 *pieces* dengan persentase 6,5%. Penyebab terjadinya cacat tersebut karena tidak adanya *quality control* di bagian *cutting* sehingga setelah proses *cutting* selesai komponen langsung dilakukan proses *bundling* tanpa melakukan pemeriksaan terlebih dahulu dan komponen yang memiliki cacat tidak dilakukan pergantian komponen yang memiliki kualitas baik. Hal tersebut yang menyebabkan banyaknya cacat komponen yang lolos ke bagian *sewing*.

Upaya perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi dan mencegah lolosnya cacat komponen hasil *cutting* yaitu dengan cara menerapkan *quality control* di bagian *cutting*. Penerapan *quality control* di bagian *cutting* diharapkan dapat menurunkan jumlah cacat produk yang terjadi akibat lolosnya cacat komponen ke bagian *sewing*. Kegiatan penerapan *quality control* di bagian *cutting* ditempatkan setelah selesai proses *cutting* sebelum hasil *cutting* dilakukan proses *bundling*. Kegiatan yang dilakukan dengan cara visual secara menyeluruh pada bagian dalam maupun luar permukaan untuk mendeteksi adanya cacat yang terdapat pada komponen dengan *quantity* yang berbeda-beda sesuai dengan *cutting order*.

Pengaruh penerapan *quality control* di bagian *cutting* mengalami pengurangan cacat sebesar 3,2% dalam waktu satu minggu penerapan. Penurunan ini di dapatkan dari perbandingan antara jumlah cacat sebelum dilakukan penerapan *quality control* dan sesudah dilakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting*. Berikut data pengamatan yang dihasilkan sebelum penerapan yaitu ditemukan 138 *pieces* dengan persentase 6,5% cacat yang ditemukan di bagian *sewing*, sedangkan setelah dilakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting* mengalami penurunan terhadap jumlah cacat yang ditemukan menjadi 70 *pieces* dengan persentase 3,3%. Penurunan yang dihasilkan belum terlalu maksimal, akan tetapi dengan dilakukan penerapan ini akan meminimalisir dan mengurangi jumlah cacat yang sebelumnya terjadi jauh lebih kecil.