

INTISARI

PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen atau pakaian jadi, berlokasi di Jl. Cibaligo No. 33 Kota Cimahi. PT Sansan Saudaratex Jaya sangat mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini dilakukan agar perusahaan dapat memberikan kepuasan kepada konsumen, sehingga pada akhirnya tingkat loyalitas konsumen dapat meningkat dan perusahaan mampu mendapatkan keuntungan sebesar-besarnya.

Proses produksi *sewing line 2* pada *style* CO9860 dengan total *quantity* 2.796 pcs, ditemukan jenis cacat tertinggi atau dominan yang ditemukan yaitu *puckering at the front fly and front rise*. Pada cacat tersebut melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 6% (Data Departemen Produksi, 2023). Cacat *puckering* merupakan cacat yang disebabkan oleh tegangan mesin yang kurang sesuai atau pada prosesnya terjadi penarikan pada saat menjahit. Presentase cacat *puckering* pada *style* CO9860 yaitu 7,2% (Data tanggal 3-7 April 2023). Hal ini melebihi standar presentase yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Dalam mengatasi permasalahan tersebut perlu adanya perbaikan untuk mengurangi presentase cacat *puckering* pada *style* CO9860. Salah satu metode pengendalian mutu yang digunakan yaitu *Quality Control Circle* (QCC).

Quality Control Circle (QCC) adalah sebuah tim yang dibentuk untuk melakukan tindakan perbaikan terhadap peningkatan kualitas produk yang dihasilkan perusahaan. Tim QCC bersifat sukarela untuk melakukan pengendalian dan perbaikan secara berkesinambungan. Dalam pelaksanaan *Quality Control Circle* (QCC) lebih memfokuskan perbaikan (*improve*) yang berguna untuk menekan kesalahan dan meminimalisir produk-produk cacat. Dalam mengantisipasi atau memecahkan permasalahan maka QCC mempunyai siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dengan menggunakan alat pengendalian mutu berupa diagram *Fishbone* untuk mencari akar permasalahannya. Maksud dari penelitian ini adalah menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) untuk mengurangi jumlah cacat *puckering* pada proses produksi di *sewing line 2*. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengurangi jumlah cacat dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC).

Berdasarkan penelitian yang dilakukan menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) dengan tahap PDCA dan alat pengendalian mutu diagram *Fishbone*, maka penyebab terjadinya cacat *puckering* dipengaruhi oleh 3 faktor yaitu *man, machine, dan method*. Setelah diketahui penyebab terjadi permasalahan, dibuat penyusunan rencana perbaikan dan dilakukan penerapan metode Penerapan *Quality Control Circle* (QCC). Hasil perbaikan cacat *puckering* mengalami penurunan. Sebelum dilakukan perbaikan, presentase cacat *puckering* selama 5 hari kerja sebesar 7,2%. Setelah dilakukan perbaikan, cacat *puckering* mengalami penurunan menjadi 3,5% selama 5 hari kerja. Hasil dari perbaikan berhasil menurunkan *presentase* cacat *puckering* pada *style* CO9860 dengan penurunan presentase sebesar 50% dari minggu pertama. Hasil presentase sudah sesuai dengan standar perusahaan yaitu 6%.