

INTISARI

PT JIG berada di Jl. Leuwidulang Cimaranggi RT 001 RW 004 Desa Sukamaju, Kecamatan Majalaya Kabupaten Bandung, Jawa Barat merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen dengan menghasilkan kapasitas produksi yang dapat mencapai 40.000 *pcs* perbulannya dengan sistem produksi *Make To Order (MTO)*. PT JIG memiliki gedung Departemen A *sewing* dan Departemen B *sewing* yang memproduksi garmen berspesialisasi pada pakaian *knitting* berupa manufaktur *sportwear*. Dalam kegiatan produksinya Departemen *Cutting* terdapat proses pemisahan panel sebagai permintaan untuk proses penempelan label yang memiliki jenis label diantaranya: *main label*, *label size*, dan *brand label*. Label tersebut digunakan sebagai informasi yang terdapat pada produk garmen dengan menggunakan mesin *heat transfer label*. Hasil penempelan label ini dipengaruhi oleh pengaturan temperatur, waktu dan tekanan pada mesin *heat transfer label* serta penggunaan pola *yellow board carton*.

Dari data PT JIG terdapat order produk *jacket style* GRG681896 menggunakan penempelan label logo orderan sejumlah 27.542 *pcs* pada periode Maret 2024 menunjukkan banyaknya orderan pada produksi *style* GRG681896. Selain itu, jumlah produksi selama observasi mulai dari 18 – 21 Maret 2024 sejumlah 6.000 *pcs* ditemukan adanya cacat *shining mark* dengan jumlah hasil *output* terdapat cacat *shining mark* sebanyak 545 *pcs*. Hal ini menjadikan kendala yang mengganggu proses produksi, menyebabkan produk terhambat akibat produk tersebut yang sudah sampai proses *sewing* harus dikembalikan kembali ataupun tidak dapat melanjutkan proses hingga hasilnya tidak terdapat cacat *shining mark*.

Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi, pada proses penempelan label atau *heat transfer label* digunakan penggunaan pola *yellow board carton* dan pengaturan pada mesin *heat transfer label* sebagai bahan yang akan digunakan untuk mengurangi cacat melalui pengujian variasi temperatur yang dilakukan pada pengujian ini yaitu 145°C, 150°C, dan 155°C sedangkan variasi waktu yang digunakan variasi 5 detik, 10 detik dan 15 detik bertujuan untuk menentukan diantara variasi tersebut yang dapat menghasilkan hasil berkurangnya cacat *shining mark*. Kemudian hasil pengujian dari 9 variasi tersebut dilakukan pengamatan oleh 3 orang pengamat yaitu *Supervisor* pihak perusahaan bagian mengawasi proses produksi pada mesin *heat transfer label*.

Pada hasil pengujian yang telah dilakukan dengan penggunaan pola *yellow board carton* dan variasi pengaturan pada mesin *heat transfer label* didapatkan antara variasi tersebut yang mengurangi cacat *shining mark* yaitu pada temperatur 145°C dan waktu 10 detik menggunakan pola *yellow board carton* hasil ini merupakan pengamatan dari ketiga *Supervisor* pihak perusahaan. Setelah mendapatkan hasil adanya penurunan cacat *shining mark* sebelumnya terdapat cacat sejumlah 545 *pcs* dan menurun menjadi 141 *pcs*.