

INTISARI

PT Seikou Seat Cover adalah perusahaan yang bergerak di industri pembuatan seat cover dan garmen, berdiri sejak 2005 di Bandung. Perusahaan ini memiliki luas wilayah 7.562 m² dan mempekerjakan 663 orang. PT Seikou Seat Cover fokus pada kualitas produk dalam proses produksinya. Perusahaan ini memproduksi berbagai produk seperti interior mobil, cover jok motor dan mobil, baju, tas, dan lain-lain. Kualitas produk menjadi fokus utama perusahaan dalam setiap proses produksi. Produksi bagian garmen, perusahaan memiliki tujuh lini produksi, dengan *Line 2* yang memproduksi *polo shirt style UN-0412* menunjukkan tingkat cacat yang tinggi. Jenis cacat yang sering ditemukan antara lain jahitan *loncat*, *dropped stitch*, dan *bad thread trimming*. Cacat jahitan loncat mendominasi dengan persentase 18% dari total kecacatan.

Cacat jahitan loncat terjadi ketika mesin jahit tidak menangkap benang dari jarum untuk membentuk jahitan yang lengkap, menyebabkan adanya jarak kosong atau bagian jahitan yang hilang. Penyebabnya bisa berupa jarum yang tumpul atau rusak, ketegangan benang yang tidak sesuai, atau masalah dengan pengaturan mesin jahit. Cacat ini mengakibatkan kekuatan jahitan berkurang dan penampilan produk yang tidak rapi.

Penelitian ini menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) untuk memperbaiki cacat jahitan loncat. Metode ini berorientasi pada perbaikan berkelanjutan dan efektif dalam pemecahan masalah. Tahapan PDCA meliputi: *Plan* (Perencanaan) menggunakan *Fishbone Diagram* untuk menggambarkan hubungan antara sebab dan akibat dari masalah cacat jahitan loncat. *Do* (Pelaksanaan) melaksanakan tindakan perbaikan berdasarkan identifikasi penyebab melalui metode 5W+1H (*What, Why, When, Where, Who, How*). *Check* (Pemeriksaan) menilai hasil dari tindakan perbaikan yang telah dilakukan untuk memastikan efektivitasnya. *Act* (Tindakan) mengambil tindakan lebih lanjut berdasarkan hasil pemeriksaan dan menyusun rekomendasi perbaikan yang diperlukan.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis permasalahan dan mencari akar penyebab serta solusi untuk mengatasi cacat jahitan loncat pada *polo shirt style UN-0412* di *Line 2* PT Seikou Seat Cover. Manfaat penelitian ini adalah membantu perusahaan dalam mengidentifikasi penyebab utama cacat jahitan loncat dan memberikan solusi tindakan perbaikan yang efektif. Penelitian dilakukan dengan observasi langsung terhadap proses produksi, studi literatur untuk mendapatkan pemahaman yang lebih dalam, dan pengumpulan data melalui diskusi dan analisis dokumen. Data yang dikumpulkan dianalisis menggunakan *Fishbone Diagram* dan metode 5W1H untuk mengidentifikasi akar penyebab cacat jahitan loncat. Observasi menunjukkan bahwa jahitan loncat disebabkan oleh beberapa faktor seperti jarum tumpul, ketegangan benang yang tidak sesuai, dan pengaturan mesin yang tidak tepat. Dengan menggunakan metode PDCA, tindakan perbaikan yang diusulkan antara lain adalah penggantian jarum secara berkala, penyesuaian ketegangan benang, dan pelatihan operator mesin jahit. Melalui penerapan metode PDCA, PT Seikou Seat Cover dapat mengurangi tingkat kecacatan pada *polo shirt style UN-0412* dengan lebih efektif. Pengendalian kualitas yang berkelanjutan dan berkesinambungan melalui siklus PDCA dapat meningkatkan kualitas produk dan kepuasan *buyer*.