

## INTISARI

PT JIG merupakan perusahaan garmen yang berkonsentrasi pada pakaian *sport ware*. Perusahaan ini menerapkan sistem *Make to Order* dalam proses produksinya dimana perusahaan memproduksi sesuai dengan pesanan konsumen. PT JIG sangat menjunjung tinggi kualitas dalam memproduksi pakaian yang diproduksinya, sehingga kualitas merupakan kunci utama untuk menarik minat pembeli dan mendorong pembeli untuk melakukan pemesanan ulang (*repeat order*). Permasalahan yang terjadi pada PT JIG yaitu terdapatnya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895 sebesar 30,25% melebihi *standard* yang ditentukan oleh perusahaan. Maksud dari penelitian ini yaitu untuk mengamati faktor penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895. Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengurangi jumlah cacat *shading* pada produk *pants style* 681895.

Penelitian yang dilakukan menggunakan metode *fishbone* untuk menganalisis faktor penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895. Dapat diketahui bahwa sebab akibat yang paling dominan terhadap terjadinya cacat *shading* yaitu dari faktor *methode*. Tidak terdapatnya proses *numbering* bagian QC *cutting* merupakan faktor penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895, proses *numbering* merupakan hal yang penting untuk memastikan kesesuaian dan ketepatan penggabungan komponen. Faktor lain yang menjadi penyebab terdapatnya cacat *shading* yaitu tingginya target harian produksi pada bagian Qc *cutting* menyebabkan operator terburu-buru pada saat mengerjakan tugasnya, sehingga terdapat kesalahan pada saat menggabungkan komponen tidak berasal dari lembar gelaran kain yang sama. Dalam upaya mengurangi jumlah cacat *shading* pada produk *pants style* 681895 dilakukan penerapan proses *numbering* sebelum proses *bundling* di departemen *cutting*. Penerapan proses *numbering* dilakukan dengan pemberian nomor pada komponen yang sudah dipotong mulai dari komponen yang pertama sampai terakhir sesuai dengan gelaran yang sama atau *roll* kain yang sama, dan selanjutnya diikat dengan menggunakan tali untuk dilakukan proses *bundling*.

Setelah dilakukannya pengamatan untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895 di PT JIG dan melakukan upaya penanggulangan cacat *shading*, dengan menggunakan metode *fishbone* dan melakukan penerapan proses *numbering* maka diperoleh hasil persentase penurunan cacat dari yang semula 30,25% menjadi 13,24% hal ini menurunkan cacat sebesar 17,01%. Hasil perolehan data sebelum dan setelah dilakukan penerapan proses *numbering* terdapatnya cacat pada masing masing ukuran, *size* XS 27,27% menjadi 12%, *size* S 32,74% menjadi 13,66%, *size* M 29,91% menjadi 13,85%, *size* L 30,96% menjadi 13,51%, *size* XL 28,69% menjadi 13,12%. Kesimpulan tersebut berarti bahwa penerapan proses *numbering* efektif dalam mengurangi cacat *shading* pada produk *pants style* 681895 di PT JIG.