

## INTISARI

PT Sansan Saudaratex Jaya adalah perusahaan manufaktur pakaian jadi yang menerapkan sistem *make to order* dalam proses produksinya. Dalam memenuhi permintaan pelanggan, perusahaan ini sangat mengutamakan kualitas produk. Tujuannya adalah untuk memberikan kepuasan kepada konsumen, yang pada gilirannya dapat meningkatkan loyalitas pelanggan dan memberikan keuntungan bagi perusahaan.

Upaya menghasilkan produk yang berkualitas seringkali perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, salah satunya yaitu tingginya persentase cacat, salah satunya yaitu tingginya persentase cacat pada *style* AOPS9 yang telah melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 6%. Dari sekian banyak jenis cacat yang ditemukan, terdapat 2 jenis cacat yang paling tinggi nilai RPN yaitu *broken stitch* dan *puckering*. Capaian persentase cacat pada *style* AOPS9 yaitu sebesar 13 % (Per tanggal 13-17 Mei 2024). Hal ini melebihi standar cacat yang ditetapkan oleh perusahaan, untuk mengatasi permasalahan tersebut perlu adanya perbaikan untuk menurunkan angka cacat pada proses produksi *style* AOPS9 tersebut. Salah satu metode yang digunakan adalah *failure mode effect analysis* (FMEA) dan *fault tree analysis* (FTA). Maksud penelitian ini yaitu menggunakan metode *failure mode effect analysis* (FMEA) dan *fault tree analysis* (FTA) untuk menurunkan jumlah *broken stitch* dan *puckering* yang terjadi pada produksi *style* AOPS9, sedangkan tujuan penelitian ini yaitu menurunkan cacat jahitan pada *style* AOPS9 di PT Sansan Saudaratex Jaya

Berdasarkan pengamatan dan analisis menggunakan metode *failure mode effect analysis* dan *fault tree analysis* penyebab tingginya angka cacat *broken stitch* dan *puckering* pada *style* AOPS9 dipengaruhi oleh faktor man, machine, material. Setelah mengetahui penyebab masalah yang terjadi dilakukan penyusunan rencana perbaikan.

Hasil menunjukkan persentase cacat pada *style* AOPS9 mengalami penurunan yang signifikan setelah dilakukan perbaikan. Sebelum perbaikan rata-rata persentase cacat sebesar 13,8%. Kemudian setelah dilakukan perbaikan rata-rata persentase cacat turun menjadi 5,9 % angka ini berada dibawah standar yang ditetapkan oleh perusahaan.