

INTISARI

PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang garmen. Produk utama yang dihasilkan yaitu pakaian dalam wanita seperti *bra*, *panty*, *lingerie*, dan *camisole*. Perusahaan ini menawarkan jasa pembuatan produk garmen atau yang biasa disebut *Cut, Make, and Trim* (CMT)/maklun. Perusahaan dengan kategori CMT hanya melakukan tahap pemotongan bahan mentah, proses jahit, dan merapikan pakaian. Sedangkan serangkaian aktivitas yang dilakukan sebelum proses produksi utama dimulai seperti tahap desain dan pengembangan produk, penyusunan pola, dan pengadaan bahan dilakukan oleh pihak *buyer*.

Penelitian ini berfokus pada pembuatan komponen tali bahu *bra*. Tali bahu *bra* diproduksi melalui beberapa proses yaitu potong *strap*, memasukkan *slide* dan *ring*, jahit, buang benang, dan *adjust* tali bahu. Proses produksi tali bahu *bra* dilakukan di Departemen STB (*Sewing Tali Bahu*). Pada saat proses produksi tali bahu *bra* di departemen STB (*Sewing Tali Bahu*) ditemukan beberapa jenis *defect* produk. Di antara banyak jenis *defect* yang ditemukan, jenis *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* merupakan jenis *defect* yang berada diatas batas toleransi *defect* perusahaan yaitu sebesar 5%. Untuk mengatasi hal ini perlu dilakukan perbaikan seperti

Walaupun dalam praktiknya *defect* produk sering kali tidak dapat sepenuhnya dihilangkan, namun ada banyak cara yang bisa digunakan untuk meminimalkannya.

Penelitian ini menggunakan sebuah metode manajemen yaitu PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). PDCA adalah suatu metode manajemen untuk kontrol dan perbaikan berkelanjutan dari proses dan produk. Metode ini juga dikenal sebagai siklus Deming atau siklus Shewhart. Penggunaan metode PDCA pada penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas tali bahu *bra*. Hasil penelitian ini menunjukkan penyebab tingginya *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* yaitu berasal dari unsur manusia (*man*), mesin (*machine*), dan metode (*method*). Setelah dilakukan upaya perbaikan didapatkan penurunan jumlah *defect broken stitch* dari 7,5% menjadi 4,7% dan *defect unconsistance measurement* mengalami penurunan dari 6,2% menjadi 4%.

Saran penulis bagi perusahaan yaitu: terus memonitor dan mengevaluasi proses produksi secara berkala untuk memastikan bahwa *defect* tetap berada pada level yang rendah, membuat panduan standar untuk pengukuran dan operator dilatih untuk mengikuti prosedur tersebut, memberikan pelatihan kepada operator untuk memastikan keterampilan dan pengetahuan mereka *up-to-date* serta mengadopsi teknologi baru atau alat yang lebih canggih jika diperlukan untuk mendukung kualitas yang lebih baik. Saran yang diberikan bagi peneliti selanjutnya yaitu menggunakan metodologi yang lebih kompleks, dan mengambil jangka waktu penelitian yang berbeda.