

INTISARI

PT Glorystar Wisesa merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur pembuatan pakaian jadi, beralamat di Jalan Salah, Banjaran, Kecamatan Sumberjaya, Kabupaten Majalengka, Jawa Barat. Sebagai usaha untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan, PT Glorystar Wisesa menetapkan target maksimal terjadinya cacat sebesar 5% untuk bulan Mei hingga Agustus 2024 pada bagian *sewing*. Jumlah cacat diakumulasikan dari total cacat pada tiap produk pada proses produksi.

Pada penelitian ini menggunakan salah satu *order hoodie style AA3222* sebagai objek penelitian. Dari data yang didapatkan *hoodie style AA3222* diproduksi sebanyak 2.560 *pcs* selama 9 hari kerja, dimulai dari tanggal 6 hingga 17 Mei 2024. Dari total jumlah produksi selama 9 hari kerja dengan produk yang dihasilkan sebesar 2560 *pcs* ditemukan produk cacat dengan total 198 *pcs* atau jika dipersentasekan terdapat 7,7% jumlah produk cacat.

Dalam penelitian ini, pengendalian kualitas dilakukan dan dianalisis dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) dan usulan tindakan perbaikan guna mengurangi produk digunakan metode *Poka-Yoke*. Hasil penelitian mengidentifikasi terdapat 3 jenis cacat produk yang sering terjadi, seperti cacat jahitan loncat, jahitan putus dan cacat kotor. Peta kendali *p* menunjukkan tidak terdapat titik yang terletak di atas UCL maupun di bawah LCL yang berarti proporsi produk cacat yang dihasilkan masih berada pada batas kendali. Namun PT Glorystar Wisesa tetap harus melakukan pengendalian kualitas pada proses produksinya dikarenakan produk cacat yang dihasilkan yaitu sebanyak 7,7% dan sudah melebihi target maksimal dihasilkan cacat produk sebanyak 5%. Oleh sebab itu masih diperlukan analisis lebih lanjut untuk mengurangi cacat yang dihasilkan dengan menggunakan metode *Poka-Yoke* untuk mendeteksi penyebab dari penyimpangan atau kerusakan dari produk *hoodie* dan penerapan usulan tindakan perbaikannya. Usulan yang diterapkan pada faktor manusia berupa memperhatikan setiap instruksi yang diberikan dengan baik dan memperhatikan kebersihan sekitar operator masing-masing sebelum proses penjahitan dimulai. Perbaikan untuk faktor mesin berupa perawatan mesin yang lebih intensif, memperhatikan kualitas jarum yang akan digunakan, dan menyesuaikan nomor benang dengan nomor jarum yang akan digunakan. Perbaikan untuk faktor material berupa inspeksi bahan baku sebelum digunakan serta langsung mengganti benang jika benang tersebut kurang baik kualitasnya, mengganti benang yang lebih cocok atau dengan melakukan *setting* ulang benang pada mesin jahit agar tidak terlalu kencang tegangannya, memperketat pengecekan kualitas kain yang akan digunakan.

Penerapan usulan perbaikan dilakukan selama 9 hari kerja, dimulai dari tanggal 27 Mei hingga 6 Juni 2024. Berdasarkan hasil penerapan usulan tindakan perbaikan guna mengurangi produk cacat menghasilkan penurunan jumlah cacat yang dihasilkan sebanyak 137 *pcs* atau dengan persentase 5,3% dari jumlah produksi sebanyak 2580 *pcs*. Hal ini menunjukkan terjadinya selisih cacat yang dihasilkan sebanyak 2,4%, namun belum berada di bawah batas persentase maksimal cacat yang diterapkan oleh PT Glorystar Wisesa. Diperlukan penelitian lebih lanjut untuk dapat mengurangi cacat yang dihasilkan, agar total persentase produk cacat yang dihasilkan berada dibawah persentase yang diterapkan PT Glorystar Wisesa.