

INTISARI

PT. X merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi. Perusahaan yang menghasilkan berbagai produk seperti celana, vest, kemeja dan produk lainnya. PT. X berlokasi di Jl. Tanimulya, Kec. Ngamprah, Kabupaten Bandung Barat. PT. X memiliki total kapasitas produksi sebanyak 12.000 per bulan. PT. X memiliki 3 (tiga) *line sewing* yang menghasilkan berbagai macam produk lokal seperti eiger, forester, fellasky, dan produk lainnya. Dalam memenuhi permintaan konsumen. PT. X sangat mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini dilakukan agar perusahaan dapat memberikan kepuasan kepada konsumen, sehingga konsumen akan merasa puas dan perusahaan akan mendapatkan keuntungan.

Pada penelitian ini mengambil salah satu produk berupa celana dengan *style x* sebagai objek penelitian. Dari data yang didapatkan produk celana *style x* diproduksi sebanyak 3.142 pcs garmen dimulai dari 11 Mei 2024 hingga 14 Mei 2024. Pada proses produksi terdapat beberapa kendala berupa cacat yang terjadi seperti cacat *puckering*, noda, jahitan loncat, *bartack* miring yang melebihi batas toleransi dari PT. X yaitu sebesar 7%.

Dalam penelitian ini salah satu metode yang dapat digunakan adalah seven tools yang menggunakan *checksheet*, histogram, *flowchart*, *control chart*, diagram pareto, *scatter* diagram dan yang terakhir diagram sebab akibat/*fishbone* diagram. Maksud penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi faktor-faktor masalah penyebab terjadinya cacat pada produk celana *style x* di PT. X dan tujuan dalam penelitian ini yaitu turunya produk cacat pada celana *style x* untuk peningkatan kualitas produk di PT. X dengan menggunakan metode seven tools. Berdasarkan pengamatan dan analisis menggunakan metode seven tools penyebab tingginya angka cacat *puckering*, noda, jahitan loncat, dan *bartack* miring dipengaruhi oleh beberapa faktor, Faktor penyebab terjadinya cacat pada produk celana *style x* adalah faktor manusia yaitu kurangnya pengawasan oleh QC *inline* dan operator yang tergesa-gesa dikejar target, faktor mesin operator yang tidak mengganti jarum tumpul dan pengaturan kecepatan yang kurang tepat, faktor metode kurangnya pemahaman operator terhadap proses produksi, faktor *material* kain yang tidak sesuai mengakibatkan operator menjadi kurang baik. Faktor lingkungan kenyamanan saat bekerja perlu diperhatikan dan kebersihan sekitar perlu dijaga dengan baik. Setelah mengetahui penyebab masalah yang terjadi dilakukan penyusunan rencana perbaikan.

Berdasarkan hasil penerapan menunjukkan persentase cacat produk celana *style x* mengalami penurunan yang cukup baik setelah dilakukan perbaikan. Sebelum perbaikan rata-rata persentase cacat sebesar 7%. Kemudian setelah dilakukan perbaikan rata-rata persentase cacat turun menjadi 4% angka ini belum sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan tapi sudah dapat menurun dari angka sebelumnya. Saran yang dapat dilakukan untuk penelitian selanjutnya yaitu melanjutkan rekomendasi perbaikan secara berkelanjutan dan konsisten guna menurunkan cacat pada proses penjahitan yang terjadi di PT. X.