

## INTISARI

Penumpukan produk atau garmen yang terjadi pada proses pemeriksaan di bagian QC *end-line* yang disebabkan banyaknya garmen yang mengalami *unposition defect*. Akibat banyaknya garmen yang mengalami cacat maka target *output* tidak tercapai dan bertambahnya waktu produksi yang berujung pada bertambahnya biaya produksi yang dibutuhkan. Cacat ini tidak pernah teridentifikasi sebagai salah satu penghambat tercapainya target produksi di PT Buma Apparel Industry dengan jumlah yang cukup besar karena cacat ini tidak pernah dilakukan pencatatan pada form cacat QC *end-line*, akan tetapi garmen yang mengalami *unposition defect* langsung dikembalikan kepada masing-masing admin *line* untuk dilakukannya perbaikan.

*Unposition defect* ini terjadi akibat kurang tepatnya pengaturan pada mesin *overlock* dalam persiapan sebelum produksi, karena material kain jenis *High Multi Chiffon* (HMC) rentan terhadap tarikan yang akan menyebabkan bergesernya anyaman pada kain. Oleh karena itu, pengaturan mesin untuk material kain ini memiliki perbedaan tersendiri. Perbaikan dalam pengaturan mesin *overlock* diharapkan dapat menjadi upaya pencegahan untuk memperkecil persentase terjadinya *unposition defect*, guna mencapai target produksi dan memperkecil biaya produksi.

Upaya pencegahan terjadinya *unposition defect* melalui perbaikan cara pengaturan mesin *overlock* dimulai dengan menganalisa material kain itu sendiri, proses terjadinya cacat, dan melakukan variasi pada mesin untuk mendapatkan variasi terbaik. Rencana perbaikan pengaturan mesin *overlock* diharapkan dapat meminimalisir terjadinya *unposition defect* pada garmen.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan, perbaikan pengaturan mesin *overlock* melalui percobaan variasi pada mesin dapat meminimalisir terjadinya *unposition defect* dan dapat diterapkan sebagai upaya pencegahan dengan menurunnya jumlah persentase terjadinya cacat sebesar 74,72% dari jumlah cacat sebelum variasi sebanyak 277 *pcs* menjadi 77 *pcs* sesudah variasi.