

## ABSTRAK

PT. Asia Penta Garment di Bandung adalah industri yang bergerak di bidang produksi garment. Proses produksinya terdiri dari proses *cutting*, *printing*, dan *sewing*. Perusahaan merasa perlu untuk menurunkan persentase cacat pada proses produksi terutama pada departemen *sewing* karena persentase cacat yang dianggap masih cukup tinggi.

Jenis-jenis cacat yang terjadi pada departemen *sewing* adalah cacat jahitan terloncat, cacat benang tembus, cacat benang menggumpal, cacat kerut, cacat bolong/sobek, cacat kotor. Usaha perbaikan kualitas dilakukan dengan menggunakan diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat yang dominan., membuat peta kontrol p dan u, dan membuat diagram Ishikawa untuk merancang perbaikan.

Pengamatan awal dilakukan pada 8 *line sewing*, yaitu *line sewing* A1, A2, B1, B2, C1, C2, D1, D2. Dari analisis diagram pareto diketahui bahwa cacat yang terbesar adalah cacat jahitan terloncat sebesar 35,29%, kemudian cacat kerut sebesar 22,98%, cacat benang menggumpal sebesar 21,06%, cacat kotor sebesar 11,48%, cacat bolong/sobek sebesar 6,94%, dan yang terkecil cacat benang tembus sebesar 2,26%.

Usulan perbaikan yang diimplementasikan yaitu melaksanakan prosedur pemeriksaan benang setiap 9 jam untuk mengurangi cacat jahitan terloncat dan melaksanakan penggantian jarum tiap 3 hari serta memisahkan jarum-jarum yang tumpul untuk mengurangi cacat bolong/sobek. Implementasi dilakukan pada satu mesin obras di *line sewing* 1.

Hasil implementasi perbaikan yaitu cacat jahitan terloncat pada tiap mesin berkurang menjadi 0 per hari dan cacat bolong/sobek pada tiap mesin berkurang menjadi 0 per hari yang secara langsung juga mengurangi jumlah produk cacat pada tiap mesin per hari.