



## RINGKASAN

SINTA NINGTYAS. Evaluasi Manajemen Kualitas pada Produk *Dress* di PT Pan Asia Jaya Abadi, Bandung Jawa Barat (*Evaluation of Quality Management on Dress Products at PT Pan Asia Jaya Abadi Bandung, West Java*) Dibimbing oleh DERRY DARDANELLA.

PT Pan Asia Jaya Abadi adalah perusahaan yang bergerak di bidang tekstil dan garmen. PT Pan Asia Jaya Abadi garmen memproduksi berbagai pakaian wanita seperti *shirt*, *blouse*, dan *dress*. PT Pan Asia Jaya Abadi berusaha menjadi pabrik ramah lingkungan yang berkontribusi pada lingkungan yang lebih hijau. PT Pan Asia Jaya Abadi juga menjadi kawasan berikat, melakukan impor barang hingga ke beberapa negara. Pada tahun 2013 pabrik garmen menambah kapasitas produksi menjadi 18 lini jahit. Serta terus memiliki peningkatan kapasitas kain hingga 3 juta meter per bulan. Pada 2014 - 2019 PT Pan Asia Jaya Abadi meningkatkan produksi pabrik garmen menjadi 30 baris dengan output bulanan 300.000 pcs.

Pengendalian kualitas pada perusahaan terdapat di setiap proses produksi yang terdiri dari 7 proses yaitu, penerimaan bahan baku, inspeksi bahan baku, pemotongan, penjahitan, pengemasan akhir, dan gudang bahan jadi. PT Pan Asia Jaya Abadi menetapkan sistem mutu berdasarkan Standar ISO 9001:2008 dengan tujuan memberikan kepuasan pelanggan dan peraturan yang berlaku serta memenuhi harapan pelanggan melalui aplikasi sistem yang efektif termasuk perbaikan yang berkesinambungan.

PT Pan Asia Jaya Abadi terus berupaya menjaga kualitas produk dan kepuasan pelayanan terhadap pelanggan. Akan tetapi, PT Pan Asia Jaya Abadi belum terlepas dari berbagai permasalahan seperti adanya *defect* dalam proses pembuatan pakaian yang dapat mempengaruhi penampilan dari pakaian tersebut. Dalam proses produksi *dress* periode Juli-Desember 2021 terdapat banyak *defect* yaitu sebanyak 34.224 *defect* dari 38 jenis *defect*. Adapun Alat pengendali kualitas yang penulis gunakan yaitu lembar periksa (*check sheet*), diagram stratifikasi, diagram sebab-akibat (*fishbone*), diagram pareto, dan bagan kendali (*control chart*). Lembar periksa (*check sheet*) yang digunakan untuk mengetahui jenis *defect* saat proses produksi *dress*. Diagram stratifikasi digunakan untuk mengetahui jenis *defect* seperti *thread end*, *run of*, *puckering* dan lain sebagainya. Presentase jumlah *defect* tertinggi dari keseluruhan *defect* yaitu *thread end* sebesar 30,89%. Lalu pada bagan kendali (*control chart*) terdapat satu *defect* yang tidak terkendali yaitu *thread end*. Alat pengendali kualitas selanjutnya adalah diagram sebab akibat, yang digunakan untuk mencari akar permasalahan. Banyak faktor yang mempengaruhi *defect* yang terjadi di proses produksi yaitu *man*, *method*, *material*, *machine*, dan *environment*. Faktor utama dari *defect dress* adalah *man* dan *machine*. *Man* yaitu operator yang tidak mentaati SOP dan teknisi yang kurang mahir dalam *setting* mesin sebelum proses produksi. Selain itu terdapat beberapa *machine* yang sudah tua. Untuk itu, perusahaan perlu memberikan teguran kepada operator yang melakukan pelanggaran SOP dan mengadakan pelatihan untuk para teknisi mengenai tata cara *setting* mesin yang benar.

Kata kunci: *defect, dress, quality control, quality assurance*