

ABSTRAK

PT. Pan Brothers Tbk merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri *garment*. Perusahaan ini didirikan pada tahun 21 Agustus 1980 dan berhasil melantai di Bursa Efek Indonesia pada tahun 1990. Berdasarkan pengamatan awal, produksi garmen yang dihasilkan oleh PT. Pancaprima Eka Brothers Tbk. Banyak produk mengalami kecacatan yang menyebabkan terjadinya *repeat* produksi keterlambatan proses *shipping*. Jenis cacat yang terjadi adalah *Puckering* (jahitan berkerut), *Broken stitch* (jahitan putus), *Skipped stitch* (jahitan loncat) dan *Oil spots* (noda minyak). Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui tingkat kecacatan yang terjadi pada produksi garmen di PT. Pancaprima Ekabrothers, mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi *defect* pada produk garmen di PT. Pancaprima Ekabrothers, memberikan usulan perbaikan kualitas dalam meminimalisir cacat yang ditimbulkan dalam upaya peningkatan produktivitas Jaket Arteryx di PT. Pancaprima Ekabrothers, Berdasarkan metode *Statistical Quality Control* dengan alat bantu pengendalian kualitas *seven tools* dalam pengolahan data yang digunakan, dapat diketahui bahwa selama bulan selama Maret, April, Mei dan Juni 2023 kecacatan yang dominan terjadi adalah *Puckering* (Jahitan Berkerut) dengan persentase masing- masing 44,04%, 37,38%, 39,06% dan 34,92% menjadi prioritas pertama dalam pengendalian kualitas dengan proporsi kecacatan masing-masing sebesar 0,04, 0,05, 0,05 dan 0,06, proses yang berada dalam batas kendali yaitu hanya dibulan Mei sedangkan Maret, April, dan Juni berada diluar kendali karena masih ada titik yang diluar batas kontrol. Selama Maret, April, Mei dan Juni 2023 jenis cacat yang paling dominan terjadi adalah *Puckering* (Jahitan Berkerut), Faktor penyebab kecacatan yang terjadi di Jaket Arterx dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya oleh Faktor manusia, metode, bahan/material, mesin dan lingkungan seperti pekerja yang tidak berpengalaman, kondisi gigi mesin yang kurang baik karena kurangnya perawatan mesin, material benang yang tidak sesuai spesifikasi dan kain tidak sesuai dengan tension benang serta suhu ruangan yang panas karena kurang ventilasi yang membuat pekerja tidak nyaman dalam bekerja.

Kata Kunci: Kualitas, Pengendalian Kualitas, SQC