

## INTISARI

Karya akhir ini bertujuan untuk menganalisa permasalahan yang terdapat pada proses *sewing* di cell E51 PT Hwa Seung Indonesia dan untuk memperbaiki proses yang mempengaruhi munculnya beberapa masalah yang ada pada bagian tersebut. Adapun metode yang digunakan dalam pengumpulan data yaitu pengumpulan data primer dan sekunder. Pengumpulan data primer dilakukan dengan cara observasi, wawancara dan dokumentasi. Sedangkan pengumpulan data sekunder dilakukan dengan cara studi pustaka. Beberapa masalah yang ditemukan pada proses *sewing* yaitu *broken stitch*, *thread end*, *off center*, jahitan miring, dan *color discrepancy*. Analisis dilakukan menggunakan diagram *pareto* sebagai alat bantu analisis untuk mendapatkan rangking tertinggi dari beberapa masalah yang ditemukan. Dari hasil analisis dan pengamatan, ditemukan masalah tertinggi yaitu benang panjang (*thread end*) pada proses *sewing*. Untuk mengetahui faktor penyebab dari masalah benang panjang digunakan alat bantu analisis *fishbone diagram*. Dari hasil analisis didapatkan beberapa faktor yang menyebabkan munculnya *defect thread end* yaitu metode pemotongan sisa benang panjang oleh operator tidak sesuai, operator tidak melakukan cek sisa benang panjang setelah menjahit, serta operator tidak memperhatikan dan menerapkan SOP yang ada terutama tentang memotong pendek sisa benang panjang. Masalah tersebut membutuhkan suatu perbaikan untuk mengatasinya, karena proses *sewing* merupakan salah satu proses penting dalam pembuatan sepatu. Munculnya masalah *thread end* dapat mempengaruhi proses selanjutnya menjadi terhambat dan mengurangi kualitas sepatu yang diproduksi. Usulan perbaikan yang dapat diberikan yaitu *leader* melakukan *briefing* sebelum bekerja tentang pentingnya memperhatikan SOP (Standar Operasional Prosedur) dan penerapan SOP (Standar Operasional Prosedur) dalam bekerja. Kemudian operator melakukan pengecekan sisa benang panjang setelah menjahit dan memotong pendek sisa benang panjang.

Kata kunci: *sewing*, *thread end*, usulan perbaikan

## **ABSTRACT**

*This final work aims to analyze the problems found in the sewing process in cell E51 PT Hwa Seung Indonesia and to improve the processes that affect the emergence of several problems in that section. The methods used in data collection are primary and secondary data collection. Primary data collection is done by means of observation, interviews and documentation. Meanwhile, secondary data collection was carried out by means of literature study. Some of the problems found in the sewing process are broken stitch, thread end, off center, skew stitches, and color discrepancy. Analytical are made using the Pareto diagram as an analytical tool to obtain the highest ranking of some of the problems found. From the analysis and observation results, it was found that the highest problem was the long thread (thread end) in the sewing process. To determine the causative factors of the long thread problem, the fishbone diagram analysis tool is used. From the analysis results, it is found that several factors cause the appearance of thread end defects, namely the method of cutting the remaining long threads by the operator is not suitable, the operator does not check the remaining long threads after sewing, and the operators do not pay attention and apply the existing SOP, especially about cutting short the remaining long threads. This problem requires an improvement to solve it, because the sewing process is one of the important processes in making shoes. The emergence of thread end problems can affect the subsequent process to be hampered and reduce the quality of the shoes produced. Recommendations for improvements that can be given are the leader to conduct a briefing before working on the importance of paying attention to SOP (Standard Operating Procedure) and the application of SOP (Standard Operating Procedure) in work. Then the operator checks the remaining long threads after sewing and cuts the remaining long threads short.*

*Keywords: sewing, thread end proposed repair*