# RINGKASAN

Kunci keberhasilan produksi massal terletak pada kemampuan mempertahankan pencapaian target produksi pada setiap jam. Berdasarkan hasil pengamatan mendalam ditemukan masalah yang serius pada *New Line* H14 di *Training Center* PT X berupa produktivitas operator baru dalam menjahit produk *panty* yang belum optimal sehingga target *Output Per Hour* (OPH) standar perusahaan sebesar 70 hingga 80 *pcs* per jam belum mampu dipertahankan, bahkan output produksi turun drastis hanya mencapai 24 hingga 40 *pcs* per jam. Permasalahan utama dipengaruhi oleh performa mesin obras (OBR) yang tidak stabil dan sering mengalami gangguan mekanis saat dioperasikan. Berdasarkan analisis menggunakan diagram *Fishbone* dengan pendekatan 4M (*Man*, *Machine*, *Method*, dan *Material*), gangguan mekanis pada mesin obras dipengaruhi oleh faktor manusia, mesin, metode, dan *material*. Kondisi tersebut disebabkan oleh interaksi faktor manusia (*man*) dan mesin (*machine*), yaitu operator baru belum memiliki kebiasaan rutin membersihkan mesin obras menggunakan kuas sehingga serat kain dan sisa potongan benang menumpuk pada komponen utama mesin. Akibatnya benang mudah menggumpal, sering putus, serta menyebabkan setelan mekanis mesin menjadi tidak stabil. Dampak dari kondisi tersebut adalah meningkatnya jumlah *defect* seperti jahitan *pointy*, jahitan jebol, jahitan tidak sejajar, jahitan bergelombang, hingga kain terkena noda minyak (*oil*). Produk yang mengalami cacat visual tidak dapat langsung dikirim ke *Finished Good Warehouse*, tetapi harus melalui proses *rework* sehingga menghambat kelancaran proses produksi dan menurunkan produktivitas operator. Data observasi menunjukkan bahwa persentase *rework* tertinggi mencapai 3,01% pada tanggal 2 Maret 2026, kemudian menurun menjadi 2,88% pada 3 Maret 2026 dan 2,5% pada 4 Maret 2026. Sejalan dengan penurunan *rework*, nilai *Quality Performance* mengalami peningkatan dari 96,98% menjadi 97,11% dan mencapai 97,5%. Meskipun demikian, masih terdapat produk yang memerlukan proses *rework* sehingga target *Output Per Hour* (OPH) sebesar 70 hingga 80 *pcs* per jam belum mampu dipertahankan. Sebagai rekomendasi strategi untuk meningkatkan efisiensi operasional dan mendukung pencapaian target OPH, diusulkan penerapan kedisiplinan operator dalam membersihkan mesin obras menggunakan kuas sebelum, selama, dan sesudah proses menjahit, pelaksanaan *preventive maintenance* secara berkala pada komponen utama mesin seperti pemeriksaan oli, *rotary hook*, dan ketajaman jarum, penyusunan jadwal serta *checklist* pemeriksaan kebersihan mesin sebagai alat pengendalian, serta peningkatan pembinaan oleh *trainer* kepada operator baru mengenai pentingnya perawatan mesin secara mandiri. Melalui implementasi usulan perbaikan tersebut diharapkan frekuensi *defect* dapat ditekan, *rework* dapat dikurangi, aliran produksi menjadi lebih lancar, target OPH sebesar 70 hingga 80 *pcs* per jam dapat dipertahankan, serta produktivitas operator dapat terus meningkat.